



Industrie Service

# ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

**0036-CPR-1090-1.00062.TÜV SÜD.2013.004**

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 bis ZA.3.5 nach EN 1090-1:2009+A1:2011	
<b>Hersteller</b>	hergestellt durch oder für <b>Metallbau G. Dorsch GmbH</b>  <b>Am Langgraben 5 91325 Adelsdorf Deutschland</b>	
<b>Herstellwerk</b> <small>Produktionsstätte des Herstellers</small>	Metallbau G. Dorsch GmbH Am Langgraben 5 91325 Adelsdorf 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 werks-eigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.	
<b>Datum der Erstaussstellung</b>	21.11.2013	
<b>Nächstes Überwachungsaudit</b>	20.11.2022	
<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	
<b>Ausstellungsort/-datum</b>	München, 05.12.2019 Strößner	<b>Notified Body, Nr. 0036</b>



B.Eng. Schlotterer  
Vertreter des Leiters der  
Zertifizierungsstelle



EQ2452309

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstraße 199, 80 686 München, Deutschland

**Zertifikatsnummer: 0036-CPR-1090-1.00062.TÜV SÜD.2013.004**

**Bemerkungen** Die notifizierte Stelle - 0036 TÜV SÜD Industrie Service GmbH hat die Erstprüfung 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 in den nachfolgend aufgeführten Dokumenten in der jeweils gültigen Fassung getroffenen Regelungen:

- a) Geschäftsbedingungen der TÜV SÜD Industrie Service GmbH
- b) Prüf- und Zertifizierungsordnung der TÜV SÜD AG
- c) Zertifizierungsvertrag zwischen der TÜV SÜD Industrie Service GmbH und dem im Zertifikat genannten Auftraggeber (Inverkehrbringer)
- d) DVS Richtlinie 1711 des Deutschen Verbandes für Schweißen und verwandte Verfahren e.V. (in Anlehnung; ausgenommen Anhang B)
- e) Allgemeine Bestimmungen zur Gültigkeit von Zertifikaten über die werkseigene Produktionskontrolle (WPK) nach DIN EN 1090-1 und den zugehörigen Schweißzertifikaten (Antrag auf Zertifizierung: Anlage 1 zu Dok.-Nr. QS/PÜZ0005/AT)



Industrie Service

# Schweißzertifikat

**TÜV SÜD-00062.2013.004**in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1  
zum Schweißen von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2

<b>Hersteller</b>	<b>Metallbau G. Dorsch GmbH</b>	
	<b>Am Langgraben 5</b> <b>91325 Adelsdorf</b> <b>DEUTSCHLAND</b>	
<b>Technische Spezifikation</b>	<b>EN 1090-2:2018</b>	
<b>Ausführungsklasse</b>	<b>EXC2 nach EN 1090-2</b>	
<b>Schweißprozess(e)</b> <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode 141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen	
<b>Werkstoffgruppe</b>	1.1, 1.2 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>	Jens Lämmlein, IWS	geb. am: 21.07.1978
<b>Vertreter</b> <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Renè Pflaum, IWS	geb. am: 28.07.1987
<b>Bestätigung</b>	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
<b>Gültigkeitsbeginn</b>	21.11.2013	
<b>Gültigkeitsdauer</b>	20.11.2022	
<b>Bemerkungen</b>	siehe Rückseite	
<b>Ausstellungsort/-datum</b>	München, 05.12.2019 Strößner/KS	

**Zertifizierungsstelle**  
Werkstoff- und Schweißtechnik**B.Eng. Schlotterer**  
Vertreter des Leiters der  
Zertifizierungsstelle

EQ2452309

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstraße 199, 80 686 München, Deutschland

## **Zertifikatsnummer: TÜV SÜD-00062.2013.004**

### **Bemerkungen:**

Weitere Einzelheiten sind dem Audit-Bericht mit der Nr. R-000020395926-19\_rev1 zu entnehmen.

## **Allgemeine Bestimmungen**

1. Es gelten die in den nachfolgend aufgeführten Dokumenten in der jeweils gültigen Fassung getroffenen Regelungen:
  - a) Geschäftsbedingungen der TÜV SÜD Industrie Service GmbH
  - b) Prüf- und Zertifizierungsordnung der TÜV SÜD AG
  - c) Zertifizierungsvertrag zwischen der TÜV SÜD Industrie Service GmbH und dem im Zertifikat genannten Auftraggeber (Inverkehrbringer)
  - d) DVS Richtlinie 1711 des Deutschen Verbandes für Schweißen und verwandte Verfahren e.V. (in Anlehnung; ausgenommen Anhang B)
  - e) Allgemeine Bestimmungen zur Gültigkeit von Zertifikaten über die werkseigene Produktionskontrolle (WPK) nach DIN EN 1090-1 und den zugehörigen Schweißzertifikaten (Antrag auf Zertifizierung: Anlage 1 zu Dok.-Nr. QS/PÜZ0005/AT)
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 des Herstellerwerkes auf, sind jederzeit unangemeldete kostenpflichtige Überwachungen im Unternehmen durch die Überwachungsstelle 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 Zertifizierungsstelle 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 Zertifizierungsstelle wird in den angeführten Fällen eine Überwachung durch die Überwachungsstelle veranlassen.



Industrie Service

# CERTIFICATE

Conformity of the Factory Production Control

**0036-CPR-1090-1.00062.TÜV SÜD.2013.004**

In compliance with Regulation 305/2011/EU of the European Parliament and of the Council of 9 March 2011 (the Construction Products Regulation or CPR), this certificate applies to the following construction product:

<b>Construction product</b>	<b>Structural components and kits for steel structures to EXC2 according to EN 1090-2</b>
<b>Intended use</b>	for load-bearing structures in all types of buildings
<b>CE - marking method</b>	ZA.3.2 to ZA.3.5 acc. to EN 1090-1:2009+A1:2011
	produced by or for
<b>Manufacturer</b>	<b>Metallbau G. Dorsch GmbH</b>  <b>Am Langgraben 5</b> <b>91325 Adelsdorf</b> <b>GERMANY</b>
<b>Manufacturing plant</b> <small>Production facility of the manufacturer</small>	Metallbau G. Dorsch GmbH Am Langgraben 5 91325 Adelsdorf GERMANY
<b>Confirmation</b>	This certificate attests that all provisions concerning the assessment and verification of constancy of performance described in Annex ZA of the harmonised standard <b>EN 1090-1:2009+A1:2011</b> under system 2+ are applied, and that the factory production control fulfills all the prescribed requirements stated therein.
<b>Date of first issue</b>	21.11.2013
<b>Next Surveillance audit</b>	20.11.2022
<b>Period of validity</b>	This certificate will remain valid as long as the test methods and/or the factory production control requirements included in the harmonised standard used to assess the performance of the declared characteristics do not change, and the product and the manufacturing conditions in the plant are not modified significantly.
<b>Remarks</b>	see reverse
<b>Place and date of issue</b>	Munich, 05.12.2019 Strößner

Notified Body, No. 0036

B.Eng. Schlotterer  
Deputy head of certification  
body

EQ2452309

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstr. 199, 80686 Munich, Germany

**Certificate number: 0036-CPR-1090-1.00062.TÜV SÜD.2013.004**

**Remarks**

The Notified Body - 0036 TÜV SÜD Industrie Service GmbH has performed the initial inspection of the/of manufacturing plant(s) and of the factory production control and performs the continuous surveillance, assessment and approval of the factory production control.

**General provisions**

The regulations as addressed in the below listed documents in their respective relevant version shall apply:

- a) General Terms and Conditions of Business of TÜV SÜD Industrie Service GmbH
- b) Testing and Certification Regulations of TÜV SÜD Group
- c) Certification Contract between TÜV SÜD Industrie Service GmbH and the customer (manufacturer) as named in the certificate
- d) DVS Guideline 1711 of the German Society of Welding (the guideline shall generally apply except Annex B)
- e) General provisions/ conditions for validity of Factory Production Control Certificates according to EN 1090-1 and of the associated Welding Certificates (Request of Certification, Annex 1 of Doc.-No. QS/PÜZ0005/AT)



Industrie Service

# Welding Certificate

## TÜV SÜD-00062.2013.004

in accordance with EN 1090-1, table B.1, its hereby declared:  
 The manufacturer has produced evidence that he fulfills the requirements of the European standard EN 1090-2 for execution of structural steel components

<b>Manufacturer</b>	<b>Metallbau G. Dorsch GmbH</b>	
	<b>Am Langgraben 5</b>	
	<b>91325 Adelsdorf</b>	
	<b>GERMANY</b>	
<b>Technical specification</b>	<b>EN 1090-2:2018</b>	
<b>Execution class(es)</b>	<b>EXC2 according to EN 1090-2</b>	
<b>Welding Process(es)</b> <small>(Reference no. acc. to DIN EN ISO 4063)</small>	135 - Metal active gas welding	
	141 - TIG gas tungsten arc welding	
<b>Material Group</b>	1.1, 1.2	
	according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 2 and 3	
	8.1	
	according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 4	
<b>Responsible Welding Coordinator</b> <small>(Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)</small>	Jens Lämmlein, IWS	born on: 21.07.1978
<b>Substitute</b> <small>(Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)</small>	Renè Pflaum, IWS	born on: 28.07.1987
<b>Confirmation</b>	All provisions concerning welding as described in the above mentioned technical specification(s) were applied.	
<b>Validity start</b>	21.11.2013	
<b>Period of validity</b>	20.11.2022	
<b>Remarks</b>	see reverse	
<b>Place and date of issue</b>	Munich, 05.12.2019 Strößner/KS	

**Certification Body**  
 Material and Welding Technology

B.Eng. Schlotterer  
 Deputy head of certification  
 body



EQ2452309

## **Certificate number: TÜV SÜD-00062.2013.004**

### **Remarks:**

All other relevant data are detailed in our report No. R-000020395926-19\_rev1.

## **General provisions**

1. The regulations as addressed in the below listed documents in their respective relevant version shall apply:
  - a) General Terms and Conditions of Business of TÜV SÜD Industrie Service GmbH
  - b) Testing and Certification Regulations of TÜV SÜD Group
  - c) Certification Contract between TÜV SÜD Industrie Service GmbH and the customer (manufacturer) as named in the certificate
  - d) DVS Guideline 1711 of the German Society of Welding (the guideline shall generally apply except Annex B)
  - e) General provisions/ conditions for validity of Factory Production Control Certificates according to EN 1090-1 and of the associated Welding Certificates (Request of Certification, Annex 1 of Doc.-No. QS/PÜZ0005/AT)
2. This certificate may be reproduced or published for advertising or other purposes only in its entirety. The wording of any marketing publications must not be contradictory to the contents of this certificate.
3. The certifying body reserves the right to perform inspections at the company's premises at any time, without having to give notice and subject to additional charge, in the event of questions arising with regard to the manufacturer's qualification.
4. This certificate may be withdrawn, amended or modified at any time, with immediate effect and without compensation, if the conditions under which it has been issued have changed or if the requirements of this certificate have not been complied with.
5. The certifying body must be notified of following changes:
  - a) new production plant or changes to key production facilities;
  - b) changes in the position of responsible welding coordinator;
  - c) introduction of new welding procedures, new basic materials and corresponding WPQRs (welding procedure qualification records)
  - d) new key production facilities.

In the cases referred to above the certifying body will arrange for an inspection to be performed by the inspection agency.