

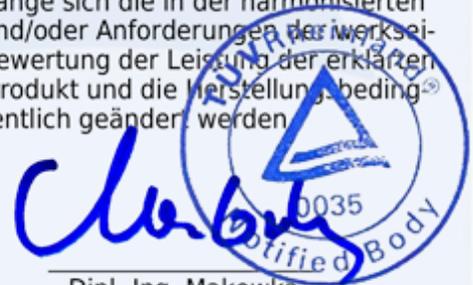
# ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

**0035-CPR-1090-1.02877.TÜVRh.2024.004**

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 EXC4 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>Wadle Bauunternehmung GmbH</b> <b>Oskar-von-Miller-Str. 8</b> <b>84051 Essenbach</b> <b>DEUTSCHLAND</b>
<b>Herstellwerk</b> <small>Produktionsstätte des Herstellers</small>	Wadle Bauunternehmung GmbH Oskar-von-Miller-Str. 8 84051 Essenbach 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 Erstausstellung</b>	16.06.2014
<b>Nächstes Überwachungsaudit</b>	15.06.2027
<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 Herstellung beding-ungen im Herstellwerk nicht wesentlich geändert werden
<b>Bemerkungen</b>	siehe Rückseite
<b>Ausstellungsort/-datum</b>	Köln, 03.04.2024 R. Veith



Dipl.-Ing. Makowka  
Leiter der  
Zertifizierungsstelle

# Schweißzertifikat

**TÜVRh-EN1090-2.02753.2024.004**

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

<b>Hersteller</b>	<b>Wadle Bauunternehmung GmbH</b>	
	<b>Oskar-von-Miller-Str. 8 84051 Essenbach DEUTSCHLAND</b>	
<b>Technische Spezifikation</b>	<b>EN 1090-2:2018</b>	
<b>Ausführungs-klasse</b>	<b>EXC4 nach EN 1090-2</b>	
<b>Schweißprozess(e)</b> <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111 - Lichtbogenhandschweißen 135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode, teilmechanisch 138 - MAG-Schweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode 141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen 783 - Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas	
<b>Werkstoffgruppe</b>	1.1, 1.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 8 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4	
<b>Verantwortliche Schweißaufsichtsperson</b> <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Stephan Priller, SFI	geb. am: 02.01.1989
<b>Vertreter</b> <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Lutz Füchtenbusch, SFI	geb. am: 14.12.1961
<b>Bestätigung</b>	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
<b>Gültigkeitsbeginn</b>	16.06.2014	
<b>Gültigkeitsdauer</b>	15.06.2027	
<b>Bemerkungen</b>	-	
<b>Ausstellungsort/-datum</b>	Köln, 03.04.2024 Veith/ZA	 Dipl.-Ing. Makowka Leiter der Prüfstelle