



ZERTIFIKAT | CERTIFICATE | CERTIFICAT | CERTIFICADO | CERTIFICAZIONE | 証明書 | 인증서

Zertifikat der Konformität

der werkseigenen Produktionskontrolle



Nr.: 0408-CPR-TA01791

Gemäß der EU Verordnung 305/2011/EU des Europäischen Parlaments und des Rates vom 9. März 2011 (Bauprodukteverordnung –CPR) gilt dieses Zertifikat für die Bauprodukte

Bauteile für Stahltragwerke

Harmonisierte Norm	Art/Ausführungsklasse des Bauproduktes	Deklarationsmethode
EN1090-1:2009+A1:2011	Tragende Stahlbauteile bis EXC 2 nach EN 1090-2 mit Korrosionsschutz und statischer Bemessung	1, 2 und 3.a. nach Tab. A.1 der EN 1090-1

hergestellt durch oder für

**Pointner JetCut GmbH & Co KG
Dr. Walter Waizer Strasse 14
6130 Schwaz, Österreich**

und hergestellt im Werk / den Werken

**Pointner JetCut GmbH & Co KG
Dr. Walter Waizer Strasse 14
6130 Schwaz, Österreich**

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 dem System 2+ angewendet werden und dass

die werkseigene Produktionskontrolle alle darin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.

Dieses Zertifikat wurde erstmals am **20.10.2016** ausgestellt und 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 Herstellbedingungen im Werk nicht wesentlich geändert werden. Die nächste Überwachung ist am **19.10.2019** fällig.

Leonding, 14.12.2017

Alexander Mastnak
Dipl.-Ing. Alexander Mastnak
Zertifizierungsbeauftragter






SCHWEISSZERTIFIKAT

TÜV
AUSTRIA

Nr.: 0408-CPR-TA01791/1

Hersteller	Pointner JetCut GmbH & Co KG Dr. Walter Waizer Strasse 14 6130 Schwaz, Österreich
Betriebsstätten des Herstellers	Pointner JetCut GmbH & Co KG Dr. Walter Waizer Strasse 14 6130 Schwaz, Österreich
Norm	EN 1090-1:2009+A1:2011 EN 1090-2:2008+A1:2011
Ausführungsklasse	Bis einschließlich EXC 2
Schweißprozesse (Referenznummer nach ISO 4063)	135 – Metall-Aktivgasschweißen 141 – Wolfram-Inertgasschweißen
Grundwerkstoffe (Festigkeitsklasse/technische Spezifikation)	S235 - S355 nach EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 Nichtrostende Stähle nach EN 1090-2, Tabelle 4
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson	Dipl. Ing- Perlot Gerhard, geb. 16. März 1946, EWE
Vertreter	Ing. Pointner Christoph
Bestätigung	Es wird bestätigt, dass alle Verfahren für die Ausführung und die Überwachung der Schweißarbeiten vorhanden sind.
Bemerkungen	Nur gültig in Verbindung mit und im Geltungsbereich von WPK Zert.-Nr.: 0408-CPR-TA01791
Gültigkeitsbeginn	20.10.2016 (Erstausstellung)
Nächste Überwachung	19.10.2019

Leonding, 14.12.2017


Dipl.-Ing. Alexander Mastnak
Zertifizierungsbeauftragter



TÜV AUSTRIA SERVICES GMBH, Deutschstraße 10, A-1230 Wien, www.tuv.at