



# Zertifikat

der Konformität

der werkseigenen Produktionskontrolle

Nr.: 0408-CPR-TA1106

**TÜV**  
AUSTRIA



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 Stahl- und Aluminiumtragwerke

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

hergestellt durch oder für

**KEPP Stanztechnik GmbH**  
Kaplanstraße 3  
4650 Lambach, Österreich

und hergestellt im Werk

**KEPP Stanztechnik GmbH**  
Kaplanstraße 3  
4650 Lambach, 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 **22.09.2014** 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 **21.09.2015** fällig.

Wels, am 07. April 2015

  
Dipl.-Ing. Gerald WITTMANN  
Zertifizierungsbeauftragter





# SCHWEISSZERTIFIKAT

**TÜV**  
AUSTRIA

Nr.: 0408-CPR-TA1106/1

<b>Hersteller</b>	<b>KEPP Stanztechnik GmbH Kaplanstraße 3 4650 Lambach, Österreich</b>
<b>Betriebsstätten des Herstellers</b>	<b>KEPP Stanztechnik GmbH Kaplanstraße 3 4650 Lambach, Österreich</b>
<b>Norm</b>	<b>EN 1090-1:2009+A1:2011 EN 1090-2:2008+A1:2011 EN 1090-3:2008</b>
<b>Ausführungsklasse</b>	Bis einschließlich EXC 2
<b>Schweißprozesse</b> (Referenznummer nach ISO 4063)	131 – Metall-Inertgasschweißen mit Massivdrahtelektrode 135 – Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode 141 – Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz
<b>Grundwerkstoffe</b> (Festigkeitsklasse/technische Spezifikation)	S235 – S275 nach EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 1.4301 nach EN 1090-2, Tabelle 4 EN AW-6060 AlMgSi T66 nach EN 1090-3, Tabelle 1
<b>Verantwortliche Schweißaufsichtsperson</b>	Günter Hufnagl, geb. 05.04.1965, EWS
<b>Vertreter</b>	Thomas Leidlmayr, geb. 01.06.1980
<b>Bestätigung</b>	Es wird bestätigt, dass alle Verfahren für die Ausführung und die Überwachung der Schweißarbeiten vorhanden sind.
<b>Bemerkungen</b>	Nur gültig in Verbindung mit und im Geltungsbereich von WPK Zert.-Nr.: 0408-CPR-TA1106
<b>Gültigkeitsbeginn</b>	22.09.2014 (Erstausstellung)
<b>Nächste Überwachung</b>	21.09.2015

Wels, am 07. April 2015

*Gerald Wittmann*  
Dipl.-Ing. Gerald WITTMANN  
Zertifizierungsbeauftragter

