

ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

2451-CPR-EN1090-2015.0376.002

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 EXC2 nach EN 1090-2
Verwendungszweck	für tragende Konstruktionen in allen Arten von Bauwerken
CE-Kennzeichnungsmethode	ZA.3.2 und ZA.3.4 nach EN 1090-1:2009+A1:2011
Herstellungsumfang	siehe Rückseite hergestellt durch oder für
Hersteller	AGRAR Handelspartner Woldegk GmbH Neubrandenburger Chaussee 5a 17348 Woldegk Deutschland
Herstellwerk <small>Produktionsstätte des Herstellers</small>	AGRAR Handelspartner Woldegk GmbH Neubrandenburger Chaussee 5a 17348 Woldegk Deutschland
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.
Gültigkeitsbeginn <small>Datum der Erstaussstellung</small>	09.04.2015
Nächstes Überwachungsaudit	08.04.2018
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 im Herstellwerk nicht wesentlich geändert werden.
Bemerkungen	siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum Düsseldorf, 05.04.2016
Zander


Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der
Zertifizierungsstelle

Schweißzertifikat

GSIBB-EN1090-2.00421.2015.002

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

Hersteller	AGRAR Handelspartner Woldegk GmbH Neubrandenburger Chaussee 5a DE 17348 Woldegk
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2008+A1:2011
Ausführungs-klasse	EXC2 nach EN 1090-2
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	135
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Norman Trebesch, IWE geb. am: 04.03.1982
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	24.03.2015
Gültigkeitsdauer	08.04.2018
Bemerkungen	-

Ausstellungsort/-datum

Berlin, 30.03.2016
Zander




Dipl.-Ing. Emeneth
Leiter der
Prüfstelle

**Eignungsprüfung thermisches Schneiden nach
DIN EN 1090-2 bzw. DIN EN ISO 9013**



<u>Werkstoffprüfbericht Nr.:</u>	201600173
<u>Auftrags-Nr.:</u>	2016 710 0104
<u>Auftraggeber:</u>	AGRAR Handelspartner Woldegk GmbH Neubrandenburger Chaussee 5a 17348 Woldegk
<u>Schneidprozess / Mechanisierungsgrad:</u>	Plasmaschneiden, vollmechanisiert Anweisung → nicht eingereicht
<u>Ausführungs-kategorie:</u>	EX2
<u>Werkstoff:</u>	S235

Tabelle 1: Sichtprüfung nach DIN EN ISO 9013

Proben Nr.:	Prüfkörper	Blech- dicke t [mm]	Schnitt- dicke a [mm]	$\Delta a / \Delta a_{zul.}$ [mm]	Bewertung e/ne
1	gerader Schnitt des dicksten Konstruktionsmaterials	30	30	<0,7/1,4	e
2	gerader Schnitt des dünnsten Konstruktionsmaterials	3	3	<0,1/0,3	e
3	scharfkantige Ecke aus einer repräsentativen Dicke	8	8	<0,4/0,6	e
4	kurvenförmiger Bogen aus einer repräsentativen Dicke	8	8	<0,4/0,6	e

Tabelle 2: Rechtwinkligkeits- und Neigungstoleranz nach DIN EN ISO 9013

Proben Nr.	Rechtwinkligkeits- und Neigungstoleranz [mm]		U _{zul.} [mm]	Bewertung e/ne
	Prüfabschnitt 1	Prüfabschnitt 2		
1	< 0,4	< 0,4	1,4	e
2	< 0,2	< 0,2	0,86	e

Tabelle 3: gemittelte Rautiefe nach DIN EN ISO 9013 und DIN EN ISO 4288

Proben Nr.	R _{z5} – Messwerte [µm]					Mittelwert [µm]	R _{z5, zul.} [µm]	Bewertung e/ne
	1	2	3	4	5			
1	22,9	21,2	24,0	22,2	22,7	22,6	164	e
2	13,0	14,0	13,3	14,2	13,7	13,6	115,4	e

Tabelle 4: nicht gefordert - Härteprüfung nach DIN EN ISO 9013 und DIN 50159-1

Proben Nr.	HV10 - Messwerte				Mittelwert	zul.: HV10	Bewertung e/ne
	1	2	3	4			
1	--	--	--	--	--	--	--
2	--	--	--	--	--	--	--

13353 Berlin, den 05.07.2016

i.V. Dr.-Ing. S. Klaus
Leiter Werkstofftechnik



i.A. M. Eng. R. Brandt
Bearbeiter