

Gehe zu / Aller à:

- ➔ Werkseigene Produktionskontrolle nach EN 1090-2 /
Contrôle de production en usine selon la norme EN 1090-2
- ➔ Schweisszertifikat nach EN 1090-2 /
Certificat de soudage selon la norme EN 1090-2
- ➔ Schweisszertifikat nach ISO 3834-2 /
Certificat de soudage selon la norme ISO 3834-2



Industrie Service

ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

0036-CPR-1090-1.00470.TÜV SÜD.2016.004

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:

Bauprodukt	Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke bis EXC3 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	
Hersteller	hergestellt durch oder für Vettiger Stahlbau AG Hörnlistrasse 12 8360 Eschlikon Schweiz	
Herstellwerk <small>Produktionsstätte des Herstellers</small>	Vettiger Stahlbau AG Hörnlistrasse 12 8360 Eschlikon Schweiz	
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.	
Datum der Erstausstellung	30.06.2016	
Nächstes Überwachungsaudit	30.06.2021	
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	München, 19.10.2020 Grollitsch	Notified Body, Nr. 0036




B.Eng. Klaus Schlotterer
Vertreter des Leiters der
Zertifizierungsstelle



EQ3059392

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

Zertifikatsnummer: 0036-CPR-1090-1.00470.TÜV SÜD.2016.004

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.

Nach der nächsten (erfolgreichen) Überprüfung wird ein neues Zertifikat ausgestellt.

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

CERTIFICATE

Conformity of the Factory Production Control

0036-CPR-1090-1.00470.TÜV SÜD.2016.004

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:

Construction product	Structural components and kits for steel structures to EXC3 according to EN 1090-2	
Intended use	for load-bearing structures in all types of buildings	
CE - marking method	ZA.3.2 and ZA.3.4 acc. to EN 1090-1:2009+A1:2011	
	produced by or for	
Manufacturer	Vettiger Stahlbau AG	
	Hörnlistrasse 12 8360 Eschlikon SWITZERLAND	
Manufacturing plant <small>Production facility of the manufacturer</small>	Vettiger Stahlbau AG Hörnlistrasse 12 8360 Eschlikon SWITZERLAND	
Confirmation	This certificate attests that all provisions concerning the assessment and verification of constancy of performance described in Annex ZA of the harmonised standard EN 1090-1:2009+A1:2011 under system 2+ are applied, and that the factory production control fulfills all the prescribed requirements stated therein.	
Date of first issue	30.06.2016	
Next Surveillance audit	30.06.2021	
Period of validity	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.	
Remarks	see reverse	
Place and date of issue	Munich, 19.10.2020 Grollitsch	Notified Body, No. 0036




B.Eng. Klaus Schlotterer
Deputy head of certification
body



EQ3059392

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

Certificate number: 0036-CPR-1090-1.00470.TÜV SÜD.2016.004

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.

Upon successful completion of the next continuous surveillance, a new certificate will be issued.

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

Schweißzertifikat

TÜV SÜD-00470.2016.004in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1
zum Schweißen von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2

Hersteller	Vettiger Stahlbau AG	
	Hörnlistrasse 12 8360 Eschlikon SCHWEIZ	
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2018	
Ausführungs-klasse	EXC3 nach EN 1090-2	
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111 - Lichtbogenhandschweißen 135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode	
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>	Roland Vettiger, IWS	geb. am: 04.12.1971
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Markus Kappeler, IWS	geb. am: 04.11.1981
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
Gültigkeitsbeginn	30.06.2016	
Gültigkeitsdauer	30.06.2021	
Bemerkungen	siehe Rückseite	
Ausstellungsort/-datum	München, 19.10.2020 Grollitsch/ME	

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

EQ3059393

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

Zertifikatsnummer: TÜV SÜD-00470.2016.004

Bemerkungen:

Weitere Einzelheiten sind dem Audit-Bericht mit der Nr. SM:301230 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

Welding Certificate

TÜV SÜD-00470.2016.004

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

Manufacturer	Vettiger Stahlbau AG	
	Hörnlistrasse 12	
	8360 Eschlikon	
	SWITZERLAND	
Technical specification	EN 1090-2:2018	
Execution class(es)	EXC3 according to EN 1090-2	
Welding Process(es) <small>(Reference no. acc. to DIN EN ISO 4063)</small>	111 - Manual metal arc welding 135 - Metal active gas welding	
Material Group	1.1, 1.2 according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 2 and 3	
Responsible Welding Coordinator <small>(Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)</small>	Roland Vettiger, IWS	born on: 04.12.1971
Substitute <small>(Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)</small>	Markus Kappeler, IWS	born on: 04.11.1981
Confirmation	All provisions concerning welding as described in the above mentioned technical specification(s) were applied.	
Validity start	30.06.2016	
Period of validity	30.06.2021	
Remarks	see reverse	
Place and date of issue	Munich, 19.10.2020 Grollitsch/ME	

Certification Body
Material and Welding Technology

B.Eng. Schlotterer
Deputy head of certification
body



EQ3059393

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

Certificate number: TÜV SÜD-00470.2016.004

Remarks:

All other relevant data are detailed in our report No. SM:301230.

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.



Industrie Service

ZERTIFIKAT

TÜV SÜD-W-0248.2016.004

Hersteller: **Vettiger Stahlbau AG**
Hörnlistrasse 12
CH – 8360 Eschlikon

Fertigungsstätte(n): **Hörnlistrasse 12**
CH – 8360 Eschlikon

Der oben genannte Hersteller erfüllt die

**umfassenden Qualitätsanforderungen für das
Schmelzschweißen von metallischen Werkstoffen**

nach

EN ISO 3834-2

Auftragsnummer: 3334188

gültig bis: Juni 2021

München, 19. Oktober 2020

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik


Klaus Schlotterer



EQ3059394

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



Folgender Umfang wird im Rahmen der Überprüfung nach EN ISO 3834-2
bescheinigt:

Anwendungsbereich:

- Stahlochbau, Stahlbrücken, Flächentragwerke, Kranbahnen, Türme / Maste, Pfähle und Spundwände, Rohrleitungen (drucklos), Tankbauwerke, Verbundtragwerke aus Stahl und Beton
- sonstige Konstruktionen bzw. Komponenten: Geländer, Treppen, Podeste, Vordächer und Maschinenbauteile

Grundwerkstoff(e): - 1.1, 1.2
(Gruppe(n) nach EN ISO/TR 15608) - 2.1, 2.2

Abmessungen der Bauteile: Wanddicke bis 25 mm, Länge bis 25 m,
max. Ø 3000 mm, max. Stückgewicht 6,5 t

Schweißprozesse: 111 Lichtbogenhandschweißen
(Prozessnummern nach EN ISO 4063) 135 Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode

Schweißaufsicht: Hr. Roland Vettiger (IWS)
Vertreter: Hr. Markus Kappeler (IWS)

Personal für zerstörungsfreie Prüfungen:
Verantwortlich: Hr. Roland Vettiger
Vertreter: Hr. Markus Kappeler

Weitere Einzelheiten sind unserem Bericht SM:301230 zu entnehmen.

Bemerkungen:
keine



Allgemeine Bestimmungen

Das Ausscheiden oder ein Wechsel einer der genannten Schweiß- und Prüfaufsichtspersonen, Änderungen der Schweiß- und Prüfverfahren oder wesentlicher Teile der hierfür notwendigen betrieblichen Einrichtungen sowie Änderungen der schweißtechnischen Qualitätssicherungsmaßnahmen sind der TÜV SÜD Industrie Service GmbH (nachfolgend: TÜV SÜD) rechtzeitig anzuzeigen, die erforderlichenfalls eine erneute Überprüfung im Betrieb veranlaßt. Ebenso ist die dauernde Einstellung der Schweißarbeiten zu melden.

Treten Zweifel an der Eignung des Betriebes auf, so sind der TÜV SÜD jederzeit unangemeldete Betriebsbesichtigungen und Prüfungen im Betrieb vorbehalten.

Diese Bescheinigung kann mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgenommen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen sie erteilt worden ist, sich geändert haben oder die Auflagen und Bestimmungen dieser Bescheinigung oder des zugehörigen Berichts nicht eingehalten werden.

Sie verliert ihre Gültigkeit beim Ausscheiden der in diesem Zertifikat benannten verantwortlichen Schweißaufsicht.

Die Berechtigung ruht, solange die Firma über die anerkannte verantwortliche Schweißaufsicht nicht verfügt, und ein anerkannter Vertreter nicht vorhanden ist.

Der Antrag auf Erneuerung sollte mindestens 2 Monate vor Ablauf der Gültigkeit an die TÜV SÜD gerichtet werden.

Ungültig gewordene oder widerrufen Bescheinigungen sind der TÜV SÜD umgehend zurückzusenden.

Zu Werbungs- und anderen Zwecken darf diese Bescheinigung nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu dieser Bescheinigung stehen.



Industrie Service

CERTIFICATE

TÜV SÜD-W-0248.2016.004

Manufacturer: **Vettiger Stahlbau AG
Hörnlistrasse 12
CH – 8360 Eschlikon**

Plant(s): **Hörnlistrasse 12
CH – 8360 Eschlikon**

The above mentioned company fulfills the

**comprehensive quality requirements for fusion
welding of metallic materials**

according to

EN ISO 3834-2

Contract: 3334188

Valid until: June 2021

Munich, October 19, 2020

Certification Body
Material and Welding Technology


Klaus Schlotterer



EQ3059394

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



The following range is certified according to EN ISO 3834-2

Scope of production:

- Steel structural engineering, Steel bridges, Shell structures, Crane runways, Tower / mast, pales und bulkhead plates piping (pressureless), Tank construction, Composite constructions of steel and concrete
- other construction or Components: railings, Stairs, platforms, canopies and machine components

Base material(s):
(Group(s) according to EN ISO/TR 15608)

- 1.1, 1.2
- 2.1, 2.2

Dimension of items:

Thickness up to 25 mm, max. length 25 m,
max. Ø 3000 mm, max. piece weight 6.5 t

Welding processes:
(Process numbers according to EN ISO 4063)

111	Manual arc welding
135	MAG welding with solid wire electrode

Welding supervisor: Mr. Roland Vettiger (IWS)
Deputy: Mr. Markus Kappeler (IWS)

Personnel for non-destructive testing:
Responsible: Mr. Roland Vettiger
Deputy: Mr. Markus Kappeler

All other relevant data are detailed in our report no SM:301230.

Remarks:
None



General Provisions

Should one of the named welding and testing supervisors leave the company, or welding and test procedures or important parts of equipment required for these procedures be changed or any of the welding-related quality assurance measures be modified, this must be reported beforehand to TÜV SÜD Industrie Service GmbH (hereinafter referred to as TÜV SÜD). If necessary, TÜV SÜD will initiate a renewed inspection at the company. The same applies to the permanent discontinuance of welding work.

Should there be any doubts pertaining to the qualification of the company, TÜV SÜD shall have the right to inspect the company and to carry out tests at the company at any time without prior notification.

This certificate can be withdrawn, amended or modified with immediate effect and without any compensation, if the conditions under which it was issued have changed or if the stipulations and provisions outlined in this certificate or the pertinent report have not been observed.

This certificate shall become invalid if the welding supervisor named therein leaves the company.

The authorization shall be suspended for as long as the company does not have a recognized responsible welding supervisor and no accepted deputy is on hand.

Application for renewal should be submitted to TÜV SÜD at least 2 months prior to expiry of the certificate.

Invalid or revoked certificates must be returned immediately to TÜV SÜD.

This certificate may only be copied or published in its entirety for advertising and other purposes. The text of promotional material may not contradict this certificate.