



Industrie Service

# ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

**0036-CPR-1090-1.00456.TÜV SÜD.2016.002**

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:

<b>Bauprodukt</b>	<b>Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke bis EXC3 nach EN 1090-2</b>
<b>Verwendungszweck</b>	für tragende Konstruktionen in allen Arten von Bauwerken
<b>CE-Kennzeichnungsmethode</b>	ZA.3.2 bis ZA.3.5 nach EN 1090-1:2009+A1:2011
<b>Hersteller</b>	hergestellt durch oder für <b>Zaugg AG Rohrbach</b>  <b>Walke 2</b> <b>4938 Rohrbach</b> <b>Schweiz</b>
<b>Herstellwerk</b> <small>Produktionsstätte des Herstellers</small>	Zaugg AG Rohrbach Walke 2 4938 Rohrbach Schweiz
<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 Erstaussstellung</b>	11.05.2016
<b>Nächstes Überwachungsaudit</b>	11.05.2018
<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 Herstellungsbedingungen im Herstellwerk nicht wesentlich geändert werden.
<b>Bemerkungen</b>	siehe Rückseite
<b>Ausstellungsort/-datum</b>	München, 21.04.2017 Grollitsch

**Notified Body, Nr. 0036**



B.Eng. Daniel Zellmer  
Vertreter des Leiters der  
Zertifizierungsstelle



EQ2669218

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

## **Zertifikatsnummer: 0036-CPR-1090-1.00456.TÜV SÜD.2016.002**

### **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

# Schweißzertifikat

**TÜV SÜD-00456.2016.002**in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1  
zum Schweißen von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2

<b>Hersteller</b>	<b>Zaugg AG Rohrbach</b>	
	<b>Walke 2 4938 Rohrbach Schweiz</b>	
<b>Technische Spezifikation</b>	<b>EN 1090-2:2008+A1:2011</b>	
<b>Ausführungsklasse</b>	<b>EXC3 nach EN 1090-2</b>	
<b>Schweißprozess(e)</b> <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111 - Lichtbogenhandschweißen 135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode 141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen	
<b>Werkstoffgruppe</b>	1.1, 1.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3	
<b>Verantwortliche Schweißaufsichtsperson</b> <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Markus Badertscher, IWS	geb. am: 03.07.1970
<b>Vertreter</b> <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Kovac Frano, IWS	geb. am: 04.10.1977
<b>Bestätigung</b>	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
<b>Gültigkeitsbeginn</b>	11.05.2016	
<b>Gültigkeitsdauer</b>	11.05.2018	
<b>Bemerkungen</b>	siehe Rückseite	
<b>Ausstellungsort/-datum</b>	München, 21.04.2017 Grollitsch/DZ	

**Notified Body, Nr. 0036**


B.Eng. Daniel Zellmer  
Vertreter des Leiters der  
Zertifizierungsstelle



EQ2669218

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

## **Zertifikatsnummer: TÜV SÜD-00456.2016.002**

### **Bemerkungen:**

Nach der nächsten (erfolgreichen) Überwachung wird ein neues Zertifikat ausgestellt. Weitere Einzelheiten sind dem Audit-Bericht mit der Nr. SM:250483 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.

### **Verteiler:**

1. Antragsteller
2. z.d.A.



Industrie Service

# CERTIFICATE

Conformity of the Factory Production Control

**0036-CPR-1090-1.00456.TÜV SÜD.2016.002**

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:

<b>Construction product</b>	<b>Structural components and kits for steel structures to EXC3 according to EN 1090-2</b>	
<b>Intended use</b>	for load-bearing structures in all types of buildings	
<b>CE - marking method</b>	ZA.3.2 to ZA.3.5 acc. to EN 1090-1:2009+A1:2011	
	produced by or for	
<b>Manufacturer</b>	<b>Zaugg AG Rohrbach</b>	
	<b>Walke 2 4938 Rohrbach SWITZERLAND</b>	
<b>Manufacturing plant</b> <small>Production facility of the manufacturer</small>	Zaugg AG Rohrbach Walke 2 4938 Rohrbach SWITZERLAND	
<b>Confirmation</b>	This certificate attests that all provisions concerning the assessment and verification of constancy of performance described in Annex ZA of the harmonised standard <b>EN 1090-1:2009+A1:2011</b> under system 2+ are applied, and that the factory production control fulfills all the prescribed requirements stated therein.	
<b>Date of issue</b>	11.05.2016	
<b>Next Surveillance audit</b>	11.05.2018	
<b>Period of validity</b>	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.	
<b>Remarks</b>	see reverse	
<b>Place and date of issue</b>	Munich, 21.04.2017 Grollitsch	<b>Notified Body, No. 0036</b>



  
B.Eng. Daniel Zellmer  
Deputy head of certification  
body



EQ2669218

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

**Certificate number: 0036-CPR-1090-1.00456.TÜV SÜD.2016.002**

**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

# Welding Certificate

**TÜV SÜD-00456.2016.002**

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

<b>Manufacturer</b>	<b>Zaugg AG Rohrbach</b>	
	<b>Walke 2</b> <b>4938 Rohrbach</b> <b>SWITZERLAND</b>	
<b>Technical specification</b>	<b>EN 1090-2:2008+A1:2011</b>	
<b>Execution class(es)</b>	<b>EXC3 according to EN 1090-2</b>	
<b>Welding Process(es)</b> <small>(Reference no. acc. to DIN EN ISO 4063)</small>	111 - Manual metal arc welding 135 - Metal active gas welding 141 - TIG gas tungsten arc welding	
<b>Material Group</b>	1.1, 1.2 according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 2 and 3	
<b>Responsible Welding Coordinator</b> <small>(Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)</small>	Markus Badertscher, IWS	born on: 03.07.1970
<b>Substitute</b> <small>(Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)</small>	Kovac Frano, IWS	born on: 04.10.1977
<b>Confirmation</b>	All provisions concerning welding as described in the above mentioned technical specification(s) were applied.	
<b>Validity start</b>	11.05.2016	
<b>Period of validity</b>	11.05.2018	
<b>Remarks</b>	see reverse	
<b>Place and date of issue</b>	Munich, 21.04.2017 Grollitsch/DZ	

**Notified Body, No. 0036**

B.Eng. Daniel Zellmer  
Deputy head of certification  
body



EQ2669218

## **Certificate number: TÜV SÜD-00456.2016.002**

### **Remarks:**

Upon successful completion of the next continuous surveillance, a new certificate will be issued. All other relevant data are detailed in our report No. SM:250483.

## **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 pur-poses 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.

### **Distribution:**

1. Applicant
2. File





Industrie Service

# ZERTIFIKAT

**TÜV SÜD-W-0207.2016.002**

Hersteller: **Zaugg AG Rohrbach  
Walke 2  
CH 4938 Rohrbach**

Fertigungsstätte(n): **Zaugg AG Rohrbach  
Walke 2  
CH 4938 Rohrbach**

Der oben genannten Hersteller erfüllt die

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

nach

**EN ISO 3834-2**

Auftragsnummer: 217455

gültig bis: Mai 2018

München, 21. April 2017



**Zertifizierungsstelle**  
Werkstoff- und Schweißtechnik

Daniel Zellmer



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

- Anwendungsbereich:**
- Stahlhochbau
  - Stahlbrückenbau
  - Flächentragwerke
  - Kranbahnen
  - Türme/Maste, Pfähle und Spundwände
  - Verbundtragwerke aus Stahl und Beton
  - Konsolen für den Maschinenbau
  - Treppen, Geländer, Podeste, Absturzsicherungen
- Grundwerkstoff(e):**  
(Gruppe(n) nach EN ISO/TR 15608)
- 1.1, 1.2
- Abmessungen der Bauteile:**
- Wanddicke bis 60 mm, Länge bis 32 m,  
max.  $\varnothing$  5 m
- Schweißprozesse:**  
(Prozessnummern nach EN ISO 4063)
- |     |  |
|-----|--|
| 111 | Lichtbogenhandschweißen  |
| 135 | Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode                |
| 141 | Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz |
- Schweißaufsicht:** Hr. Markus Badertscher (IWS)  
Vertreter: Hr. Kovac Frano (IWS)
- Personal für zerstörungsfreie Prüfungen:**  
Verantwortlich: Hr. Markus Badertscher  
Vertreter: Hr. Kovac Frano

Weitere Einzelheiten sind unserem Bericht SM:250483 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-0207.2016.002**

Manufacturer: **Zaugg AG Rohrbach  
Walke 2  
CH 4938 Rohrbach**

Plant(s): **Zaugg AG Rohrbach  
Walke 2  
CH 4938 Rohrbach**

The above mentioned company fulfills the

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

according to


**DIN EN ISO 3834-2**

Order number: 217455

Valid until: May 2018

Munich, April 21, 2017

**Certification Body**  
Material and Welding Technology

  
Daniel Zellmer



EQ2669218

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



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

- Scope of production:**
- steel constructions
  - steel bridges
  - surface bearing structures
  - crane runways
  - towers / masts, poles and bulkheads
  - composite structures of steel and concrete
  - consoles for mechanical engineering
  - stairs, railings, platforms, guardrail
- Base material(s):** - 1.1, 1.2  
(Group(s) according to EN ISO/TR 15608)
- Dimension of items:** up to 60 mm thickness, 32 m length, max.  $\varnothing$  5 m
- Welding processes:** 111 Manual arc welding  
(Process numbers according to EN ISO 4063) 135 MAG welding with solid wire electrode  
141 TIG welding with solid filler material (wire / rod)
- Welding supervisor:** Mr. Markus Badertscher (IWS)  
Deputy: Mr. Kovac Frano (IWS)
- Personnel for non-destructive testing:**  
Responsible: Mr. Markus Badertscher  
Deputy: Mr. Kovac Frano

All other relevant data are detailed in our report no SM:250483.

**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.