



ZERTIFIKAT



Werkseigene Produktionskontrolle

2515 – CPR – 240403.SCT

Gemäß der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des Europäischen Parlamentes und des Rates vom 9. März 2011 (Bauprodukteverordnung - CPR), wird hiermit folgendes erklärt:

Das unten stehende Bauprodukt wurde durch den Hersteller im Herstellerwerk einer werkseigenen Produktionskontrolle und einer Erstprüfung gemäß dem in der harmonisierten technischen Spezifikation vorgeschriebenen Prüfplan unterzogen.

Die notifizierte Stelle

SteelCERT GmbH – Notified Body Number 2515

hat die Erstprüfung des Werkes und der werkseigenen Produktionskontrolle durchgeführt und führt die laufende Überwachung, Beurteilung und Bestätigung der werkseigenen Produktionskontrolle durch.

Bauprodukt:

**Tragende Bauteile nach EN 1090-2 bis EXC2
(Stahltragwerke)**

CE-Kennzeichnungsmethode:

ZA.3.2, ZA.3.3, ZA.3.4 nach EN 1090-1:2009+A1:2011-11

Herstellungsumfang:

- Bemessung
- Konstruktion
- Schweißen
- Korrosionsschutz

Inverkehrbringer:

(Hersteller oder Bevollmächtigter)

**Ringer GmbH
Römerweg 9
A - 4844 Regau**

Herstellerwerk(e):

(Produktionsstätte(n) des Herstellers)

Ringer GmbH
Römerweg 9
A - 4844 Regau

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 werkseigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.

Gültigkeitsbeginn:

16. April 2024 (Erstausstellung)

Nächste Überwachung:

15. April 2027

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:

in Verbindung mit dem Schweißzertifikat 2515-CPR-240403W1.SCT gültig

Laßnitzhöhe, am 16. April 2024

Ing. Prutsch Werner, BEd
Zertifizierungsstelle



4508-0775-7576-4227

Inspektionsstelle • Prüfstelle • Zertifizierungsstelle

SteelCERT GmbH, Autal 55, 8301 Laßnitzhöhe, Austria

Tel. +43 316 271275, www.steelcert.at

THE CERTIFICATION INSTITUTE



Schweißzertifikat



in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1

2515 – CPR – 240403W1.SCT

Hersteller:	Ringer GmbH Römerweg 9 A - 4844 Regau
Herstellerwerk(e): (Produktionsstätte(n) des Herstellers)	Ringer GmbH Römerweg 9 A - 4844 Regau
Technische Spezifikation:	EN 1090-2
Ausführungsklasse(n):	EXC2 nach EN 1090-2
Schweißprozess(e): nach EN ISO 4063	135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode, teilmechanisch 135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode, vollmechanisch
Werkstoffgruppe: nach CEN ISO/TR 15608	1.1
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson: Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum	Thomas Manahl, IWS (Certificate No. IWS AT 0929), geb. 14.09.1971
Vertreter: Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum	Christoph Hausjell, IWS (Diploma No. AT-IWS-2404), geb. 04.02.1981
Bestätigung:	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn:	16. April 2024
Nächste Überwachung:	15. April 2027
Gültigkeitsdauer:	Dieses Zertifikat ist solange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen selber oder die Herstellungsbedingungen der maßgebenden Betriebsstätte(n) nicht wesentlich verändert haben.
Bemerkungen:	in Verbindung mit Zertifikat 2515-CPR-240403.SCT gültig

Laßnitzhöhe, am 16. April 2024

Ing. Prutsch Werner, BEd
Zertifizierungsstelle



1065-0775-7876-3336

Inspektionsstelle • Prüfstelle • Zertifizierungsstelle
SteelCERT GmbH, Autal 55, 8301 Laßnitzhöhe, Austria
Tel. +43 316 271275, www.steelcert.at

THE CERTIFICATION INSTITUTE