

Zertifikat der Konformität
der
WERKSEIGENE PRODUKTIONSKONTROLLE
0090-CPR-1090-1.0009.TÜVTH.2020.03

Gemäß der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 09. März 2011 (Bauproduktenverordnung – CPR) gilt dieses Zertifikat für folgende Bauprodukte:

Bauprodukt: Tragende Stahlbauteile nach EN 1090-2 und EN 1090-4
s. Anlage zum Zertifikat

Verwendungszweck: Für tragende Zwecke in allen Arten von Bauwerken

CE-Kennzeichnungsmethode: ZA 3.2, ZA 3.4 nach EN 1090-1:2012, Anhang ZA

Herstellungsumfang: Schneiden, Lochen, Formgeben, Schweißen und Korrosionsschutz

Hersteller: ArcelorMittal Stahlhandel GmbH
(Hersteller oder Bevollmächtigter) Gereondriesch 2-4
50670 Köln, Deutschland

Herstellerwerk(e): s. Anlage zum Zertifikat
(Produktionsstätte des Herstellers)

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 dem System 2+ angewendet werden und die werkseigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.

Gültigkeitsbeginn: 20.06.2013
(Datum der Erstaussstellung)

Gültigkeitsende: 19.06.2026
(Überwachungsdatum)

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 sowie zugehörige Bescheinigungen Schneiden und Schweißzertifikat

Ort / Datum Erfurt / 18.11.2025



Gültig nur mit Hologramm




V. Khanashkin
Zertifizierungsstelle für Bauprodukte
(Name, Unterschrift)

The seal is circular with a blue border. Inside, it says 'TUV Thüringen e.V.' at the top, 'Notified Body' in the middle, and '0090' at the bottom. In the center, there is a shield with 'TUV' and the number '15'.

Allgemeine Bestimmungen zur Gültigkeit von Zertifikaten über die werkseigene Produktionskontrolle (WPK) nach DIN EN 1090-1 und den zugehörigen Zertifikaten

1. Zertifikate sind unbefristet gültig, wenn die nachfolgenden Bedingungen eingehalten werden:
 - a) Die Inhalte der relevanten Normen haben sich nicht geändert.
 - b) Die Bedingungen hinsichtlich der konstruktiven Bemessung, sofern diese Bestandteil der Zertifizierung ist, sowie die Herstellungsbedingungen im Werk oder die werkseigene Produktionskontrolle haben sich nicht wesentlich verändert.
 - c) Es besteht ein gültiger Vertrag mit der Überwachungsstelle und der Zertifizierungsstelle.
 - d) Der Hersteller legt der Zertifizierungsstelle jährlich eine schriftliche Erklärung vor, dass keiner der in Kapitel B.4.1 in DIN EN 1090-1 aufgeführten Fälle eingetreten ist.
Diese sind:
 - Einführung, Erneuerung oder Veränderung der maßgebenden betrieblichen Einrichtungen;
 - Wechsel der verantwortlichen Schweißaufsichtsperson;
 - Einführung neuer Schweißverfahren, Änderung der Ausgangswerkstoffe und der Berichte über die Qualifizierung von Schweißverfahren;Auf Grundlage dieser Erklärung wird die Zertifizierungsstelle dem Hersteller eine Bestätigung über die Aufrechterhaltung des Zertifikates zur Verfügung stellen.
 - e) Die in Tabelle B.3 von DIN EN 1090-1 genannten Überwachungsintervalle werden eingehalten.
 - f) Die Überwachungsberichte bestätigen, dass die Voraussetzungen zur Aufrechterhaltung der Gültigkeit des Zertifikates gegeben sind. Die Berichte liegen der Zertifizierungsstelle vor.
2. Eine außerplanmäßige Überwachung beim Hersteller ist ggf. durch die Zertifizierungsstelle zu veranlassen, wenn z.B. eine der folgenden Voraussetzungen zutrifft:
 - a) Einer der in Kapitel B.4.1 genannten Fälle tritt ein.
 - b) Aufnahme eines neuen oder modifizierten Herstellungsverfahrens, wenn dieses eine der zu bewertenden Eigenschaften beeinflusst.
 - c) Wechsel in eine höhere als im Zertifikat genannte Ausführungsklasse (EXC).
3. Die erste laufende Überwachung beim Hersteller wird nach einem Jahr durchgeführt. Sind keine wesentlichen Korrekturmaßnahmen erforderlich, richtet sich die Häufigkeit der folgenden Überwachungen nach den Regelungen von DIN EN 1090-1, Tabelle B.3.
4. Der Hersteller ist verpflichtet, den jeweils aktuellen Überwachungsbericht unmittelbar nach dessen Eingang der Zertifizierungsstelle zur Verfügung zu stellen, sofern dieser Bericht nicht durch die Überwachungsstelle an die Zertifizierungsstelle unmittelbar übermittelt wird. Auf Grundlage des Überwachungsberichtes wird die Zertifizierungsstelle dem Hersteller eine Bestätigung über die Aufrechterhaltung des Zertifikates zur Verfügung stellen, ein geändertes Zertifikat ausstellen oder das Zertifikat entziehen.
5. Die Verwendung von Zertifikaten darf nur gemeinsam mit der unter 4.) genannten gültigen Bestätigung der Zertifizierungsstelle erfolgen. Bei Vorhandensein eines Schweißzertifikates oder sonstiges Zertifikates ist dieses nur zusammen mit dem Zertifikat über die werkseigene Produktionskontrolle zu verwenden.
6. Die Zertifizierungsstelle ist verpflichtet, Zertifikate für ungültig zu erklären, wenn die Voraussetzungen, die zur Erteilung geführt haben, nicht mehr gegeben sind. In diesem Fall ist das Original des Zertifikates durch die Zertifizierungsstelle vom Hersteller zurück zu fordern.
7. Zu Werbungs- und anderen Zwecken darf ein Zertifikat nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu den Inhalten der Zertifikate stehen.
8. Bestehen berechnete Zweifel an der Qualifikation des Herstellers behält sich die Zertifizierungsstelle vor, unangekündigte Inspektionen auf dem Betriebsgelände des Herstellers zu dessen Lasten zu veranlassen und durchzuführen.

Bemerkungen:

Herstellungsprozesse in Untervergabe: Korrosionsschutz



Anlage zum Zertifikat der Konformität
Nr.: 0090-CPR-1090-1.0009.TÜVTH.2020.03 vom 18.11.2025

Herstellerwerke:
(Produktionsstätte des
Herstellers)

ArcelorMittal Stahlhandel GmbH

1. Niederlassung Stahlbautechnik

An der Halde 20, D-07318 Saalfeld

Prozesse:

Schneiden-Lochen-Formgeben, EXC 4;
Schweißen, EXC 3

Bescheinigung:

BSLF-1090-2.0009.TÜVTH.2020.03_01

Schweißzertifikat:

1090-2.0030.TÜVTH.2015.04

2. Niederlassung Schneidbetrieb

Gomdorfer Anger 29, D-07318 Saalfeld

Prozesse:

Schneiden, EXC 4;

Bescheinigung:

BS-1090-2.0009.TÜVTH.2020.03_02

Schweißzertifikat:

.I.

3. Niederlassung Neckarsulm

Rötelstraße 23, D-74172 Neckarsulm

Prozesse:

Schneiden, EXC 4;

Bescheinigung:

BS-1090-2.0009.TÜVTH.2020.03_03

Schweißzertifikat:

.I.

4. Niederlassung Bad Oldesloe

Rögen 15, D-23843 Bad Oldesloe

Prozesse:

Schneiden, EXC 4;

Bescheinigung:

BS-1090-2.0009.TÜVTH.2020.03_04

Schweißzertifikat:

.I.

5. Niederlassung Essen

Hafenstraße 301-305, D-45356 Essen

Prozesse:

Schneiden-Lochen, EXC 4;

Bescheinigung:

BSL-1090-2.0009.TÜVTH.2020.03_06

Schweißzertifikat:

.I.

6. Niederlassung Halle (Westf.)

Betrieb: Gutenbergstraße 11, D-33790 Halle

Betrieb: Ostheide 1, D-48361 Beelen

Prozesse:

Schneiden-Lochen, EXC 4;

Bescheinigung:

BSL-1090-2.0009.TÜVTH.2020.03_07

Schweißzertifikat:

.I.



