

Bescheinigung Schneiden und Lochen BSLF-1090-2.0009.TÜVTH.2020.02_06

In Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1, wird hiermit folgendes erklärt:

Dieses Zertifikat gilt in Verbindung mit dem EG-Zertifikat
Nr. 0090-CPR-1090-1.0009.TÜVTH.2020.02 im Anwendungsbereich der CPR

Hersteller:
(Hersteller oder Bevollmächtigter)

ArcelorMittal Stahlhandel GmbH
Gereondriesch 2-4
D - 50670 Köln

Herstellerwerk(e):
(Produktionsstätte des Herstellers)

Niederlassung Essen
Hafenstraße 301-305, D-45356 Essen

Technische Spezifikation:

EN 1090-2:2018 und EN 1090-4:2018

Ausführungs-klasse:

bis EXC 4

Prozess(e):

Schneiden, Lochen

Produkt(e) / Werkstoff(e)

dünnwandige Stahlbauprofile / 1.1 und 1.2 nach CEN ISO/TR
15608 und EN 1090-2, Tabelle 3; EN 1090-4, Tabelle 1 und EN
1993-1-3, Tab 3.1.b

Verantwortliche Aufsichtsperson:
(Titel, Vorname, Name, Qualifikation)

Herr Bernhard Witkowski, PdV

Vertreter:
(Titel, Vorname, Name, Qualifikation)

./.

Bestätigung:

Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten
technischen Spezifikation wurden folgende auf Schneiden,
Lochen und Formgeben bezogene personelle und
fertigungstechnische Anforderungen nach EN 1090-2:2018 Pkt.
4, Pkt. 5 (5.1-5.3), Pkt. 6 (6.1 -6.4, 6.5 (6.5.1 und 6.5.4), 6.6 –
6.9 und die Anforderungen an die WPK gemäß EN 1090-
1:2009+A1:2011, Pkt. 6.3 und Anhang B erfüllt.

Gültigkeitsbeginn:
(Datum der Erstaussstellung)

20.06.2013

Gültigkeitsende:

19.06.2026

Gültigkeitsdauer:

Diese Bescheinigung ist so lange gültig, wie sich die
Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation,
in Verbindung mit EN 1090-1, nicht ändern und sich die
Herstellungsbedingungen der maßgebenden Betriebsstätte(n)
oder die werkseigene Produktionskontrolle selbst nicht
wesentlich verändert haben

Bemerkungen:

siehe Rückseite

Ort / Datum

Erfurt / 08.11.2023



Allgemeine Bestimmungen zur Gültigkeit von Zertifikaten über die werkseigene Produktionskontrolle (WPK) nach DIN EN 1090-1 und der zugehörigen Bescheinigung Schneiden, Lochen und Formgeben

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/Aufsichtsperson für spezielle Prozesse;
 - Einführung neuer Schweißverfahren und Fertigungsverfahren, Änderung der Ausgangswerkstoffe und der Berichte über die Qualifizierung von Schweißverfahren/ Fertigungsverfahren;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 erfolgt nach einem Jahr. 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 einer zugehörigen Bescheinigung Schneiden, Lochen und Formgeben ist diese 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:

Schneidprozesse erfolgen ausschließlich durch mechanische Schneidverfahren.



Certificate for Cutting and Punching CCPF-1090-2.0009.TÜVTH.2020.02_06

In compliance with EN 1090-1, Tab. B.1, the following has been stated:

This certificate is valid in connection with the EC-Certificate
No. 0090-CPR-1090-1.0009.TÜVTH.2020.02 in the field of CPR

Manufacturer:
(Manufacturer or its authorized representative)

**ArcelorMittal Stahlhandel GmbH
Gereondriesch 2-4
D - 50670 Köln**

Essential manufacturing facility(ies):
(Production site of the manufacturer)

**Niederlassung Essen
Hafenstraße 301-305, D-45356 Essen**

Technical specification:

EN 1090-2:2018 und EN 1090-4:2018

Execution class:

bis EXC 4

Process(es):

Cutting, Punching

Products/Parent Material(s):

thin walled structural steel sections / M-Groups 1.1 and 1.2 acc.
to CEN ISO/TR 15608, EN 1090-2, table 3, EN 1090-4 table 1
and EN 1993-1-3, table 3.1.b

Responsible Coordinator:
(Title, First name, Name, Date of birth, Qualification)

Mr. Bernhard Witkowski, ap

Deputy:
(Title, First name, Name, Date of birth, Qualification)

./.

Confirmation:

All provisions concerning cutting, punching and forming as
described in the technical specification(s) mentioned above
EN 1090-2:2018, Pt. 4, Pt. 5 (5.1-5.3), Pt. 6 (6.1-6.4, 6.5 (6.5.1
and 6.5.4), 6.6-6.9, and requirements for factory production
control acc. to EN 1090-1:2009+A1:2011, pt. 6.3 and Annex B
were applied.

Begin of validity:
(First issue date)

20.06.2013

End of validity:

19.06.2026

Period of validity:

This certificate is valid as long as the provisions of the above-
mentioned technical specification, in conjunction with EN 1090-1,
do not change and the manufacturing conditions of the relevant
operating facility(s) or the factory production control itself have
not changed significantly

Remarks:

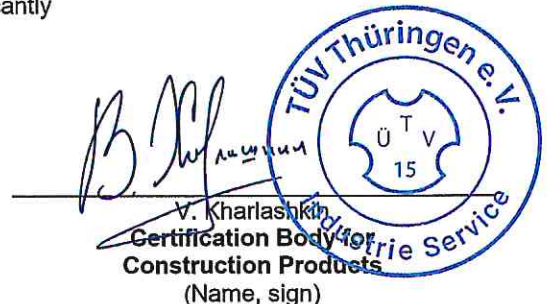
see back

Place / issue date

Erfurt / 08.11.2023



Valid only with hologram



(Name, sign)

General Provisions to the validity of Certificates about Factory Production Control (FPC) acc. to DIN EN 1090-1 and additional Certificate for Cutting, Punching and Forming

1. This certificate is unlimited valid, if the following conditions are fulfilled.
 - a) The contents of the standard have not changed.
 - b) The conditions for dimensioning have not changed (if they are a component of certification). Furthermore Factory Production Control and the conditions of manufacture are unchanged
 - c) There is a valid contract with the inspection and certification body.
 - d) The certifying body must be notified about following changes in accordance with B 4.1, DIN EN 1090-1 with an annual declaration by manufacturer:
 - New production plant or changes to key production facilities;
 - Changes in the position of responsible welding coordinator;
 - Introduction of new welding procedures, new base materials and corresponding WPQRs;
 - New key production facilities.Certified body declares in a written confirmation, based on declaration by manufacturer, that the validity of the certificate is maintained.
 - e) Surveillance periods were carried out in accordance with requirements from Tab. B.3, DIN EN 1090-1.
 - f) Surveillance documents confirmed, that conditions are fulfilled to maintain the Certificate These Documents are available at certification body.
2. Unscheduled Surveillance will be arranged if one of the following situations has occurred
 - a) One of the cases written in Cap. B 4.1, DIN EN 1090-1 has arisen.
 - b) Introduction of a new or modified manufacturing procedure, provided that evaluating properties are influenced.
 - c) Change to a higher execution class (EXC).
3. The first Surveillance is carrying out after one year.
If essential corrections are not necessary, surveillances system will be conducted in accordance with the rules of DIN EN 1090-1, Tab B.3.
4. Manufacturer is obliged to make the actually surveillance report available to the certification body, provided that the report is not directly sent from the inspection to certification body. Based on this surveillance report the certification body will make a written confirmation about maintenance of the certificate, issue a modified certificate, issue a new certificate or certificate can be withdrawn.
5. Use of certificates is available only together with the written confirmation by certification body. The Certificate for Cutting, Punching and Forming may only be used in combination with EC-Certificate.
6. This certificate may be withdrawn by the certification body 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. Manufacturer is obligated to send back the original Certificate.
7. 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.
8. The certified 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.

Remarks:

Cutting processes are carried out exclusively by mechanical cutting processes.

