



Landesgesellschaft  
Österreich

# ZERTIFIKAT

Die Zertifizierungsstelle  
der TÜV SÜD Landesgesellschaft Österreich GmbH  
bescheinigt, dass die Organisation

## Rudolf Hörmann GmbH & Co KG

Rudolf-Hörmann-Straße 1  
D-86807 Buchloe

die  
schweißtechnischen umfassenden Qualitätsanforderungen

nach

**EN ISO 3834-2:2005**

erfüllt.

Der Umfang des Nachweises ist in der Anlage angeführt.

Dieses Zertifikat ist gültig bis **05. 03. 2023**

Zertifikat-Registrier-Nr. **0531 – ST – 3834 – 0863**



Zertifizierungsstelle  
der TÜV SÜD Landesgesellschaft Österreich GmbH  
Franz-Grill-Straße 1, 1030 Wien, Austria



Landesgesellschaft  
Österreich

## Zertifikat der Konformität

der

### werkseigenen Produktionskontrolle (WPK) 0531 – CPR – 1090 – 0862

Gemäß der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 9. März 2011 (Bauproduktenverordnung - CPR) gilt dieses Zertifikat für das Bauprodukt

#### Tragende Stahl- und Aluminiumbauteile

Harmonisierte Norm	Art / Ausführungsklasse des Bauproduktes	Deklarationsmethode
EN 1090-1	Tragwerke und Bauteile aus Stahl und Aluminium  EXC3 nach EN 1090-2 EXC3 nach EN 1090-3	2, 3a und 3b nach Tabelle A.1 der EN 1090-1

hergestellt durch:

Rudolf Hörmann GmbH & Co KG  
Rudolf-Hörmann-Straße 1  
86807 Buchloe, Deutschland

und hergestellt im/in den Herstellwerk/en:

Herstellerwerk(e) Rudolf Hörmann GmbH & Co KG  
Rudolf-Hörmann-Straße 1  
86807 Buchloe, Deutschland

Die Notifizierte Stelle, TÜV SÜD Landesgesellschaft Österreich GmbH, Kennnummer 0531, hat die laufende Überwachung des Werkes und der werkseigenen Produktionskontrolle, sowie die Beurteilung und Zertifizierung der werkseigenen Produktionskontrolle durchgeführt.

#### 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 darin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.

Gültigkeitsbeginn  
(Tag der Erstaussstellung)

06.03.2013

Zertifikatsgültigkeit bis

05.03.2023

Bemerkungen

Mit geltendes Dokument ist der Auditbericht  
Nr.: 725146219-TWa

Ausstellungsort/-datum

Wien 30.03.2020



Zertifizierungsstelle  
Notified Body

Tel.: +43 (0)5 0528-4400  
Fax.: +43 (0)5 0528-1077



Landesgesellschaft  
Österreich

## Schweißzertifikat

**0531-CPR-1090-0862**

In Übereinstimmung mit EN 1090-1:2012, Tab. B1, wird hiermit folgendes erklärt:

Dieses Schweißzertifikat

gilt in Verbindung mit dem Zertifikat der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle  
im Anwendungsbereich der CPR

<b>Hersteller</b>	<b>Rudolf Hörmann GmbH &amp; Co KG</b> Rudolf-Hörmann-Straße 1 86807 Buchloe, Deutschland	
<b>Maßgebende Betriebsstätte(n)</b>	<b>Rudolf Hörmann GmbH &amp; Co KG</b> Rudolf-Hörmann-Straße 1 86807 Buchloe, Deutschland	
<b>Technische Spezifikation</b>	EN 1090-2:2012 / EN 1090-3:2012	
<b>Ausführungsklasse</b>	EXC3	
<b>Schweißprozess(e)</b> <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111 - Lichtbogenhandschweißen 135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode	
<b>Grundwerkstoff(e)</b> <small>(Festigkeitsklasse / technische Spezifikation)</small>	Baustähle bis S355 nach EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 nicht rostende Stähle nach EN 1090-2, Tabelle 4	
<b>Verantwortliche Schweißaufsichtsperson</b> <small>(Titel, Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation)</small>	Michael Hörmann, IWE	geb. am: 22.07.1993
<b>Vertreter</b> <small>(Titel, Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation)</small>	DI Christian Wengel, EWE Volker Michel, IWS Christian Fischer, IWS	geb. am: 26.11.1969 geb. am: 08.07.1965 geb. am: 24.03.1993
<b>Bestätigung</b>	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
<b>Gültigkeitsbeginn</b> <small>(Tag der Erstaussstellung)</small>	06.03.2013	
<b>Zertifikatsgültigkeit bis</b>	05.03.2023	
<b>Gültigkeitsdauer</b>	Dieses Zertifikat ist solange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen selber oder sich die Herstellungsbedingungen der maßgebenden Betriebsstätte(n) nicht wesentlich verändert hat/haben.	

**Ausstellungsort/-datum** Wien, 30.03.2020



Zertifizierungsstelle

Tel.: +43 (0)5 28-4400  
Fax: +43 (0)5 0528-1077



**Anlage 1 / 2 zur Zertifizierungsurkunde Nr.:**  
**0531 – ST – 3834 – 0863**

Folgender Umfang wird im Rahmen der Überprüfung  
nach EN ISO 3834-2:2005 bescheinigt:

**Anwendungsgebiet: Tragende Stahlbauteile und Konstruktionen nach  
EN 1090-2 (bis EXC 3)**

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Maximale Abmessungen (Länge, Wandstärke, Masse)
111	1.1	≥ 18 m, 6,0 bis 20,0 mm, 10 t
135	1.2	≥ 18 m, 3,0 bis 100,0 mm, 10 t
135	8.1	≥ 18 m, 3,0 bis 20,0 mm, 10 t

**Verantwortliche Schweißaufsichtsperson:** Michael Hörmann, geb. 22.07.1993 (IWE)  
**Als Vertretung der verantwortlichen Schweißaufsicht wurden benannt:** Christian Wengel, geb. 26.11.1969 (EWE)  
Volker Michel, geb. 08.07.1965 (IWS)  
Christian Fischer, geb. 24.03.1993 (IWS)

**Personal für zerstörungsfreie Prüfungen:** Michel Volker (VT 2)  
Huber Helmut (VT 2)  
Mike Fellenberg (VT 2)  
Christian Fischer (PT 2)  
Manfred Strehler (VT 2)

Weitere Einzelheiten der Überprüfung sind unserem Bericht mit Prüf-Nr.  
725146219-TWa zu entnehmen. Die allgemeinen Bestimmungen sind zu beachten.