

ZERTIFIKAT


über die

Werkseigene Produktionskontrolle (WPK)

Nr.: 2374-CPR-1048-01

Bestätigung der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle.
Gemäß der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des
Europäischen Parlamentes und des Rates vom 09. März 2011 (Bauproduktenverordnung - CPR),
gilt dieses Zertifikat für folgende Bauprodukte:

Bauprodukt:	Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke bis EXC2 nach EN 1090-2
Verwendungszweck:	Für tragende Zwecke in allen Arten von Bauwerken
Herstellungsumfang:	Produktion (Schneiden, Lochen, Formgeben, Wärmebehandlung extern, Korrosionsschutz extern)
Hersteller:	FMK Feinmechanik Kirchner GmbH Mühlenstraße 15 D – 14913 Jüterbog OT Kloster Zinna
Herstellerwerk(e): (Produktionsstätte des Herstellers)	FMK Feinmechanik Kirchner GmbH Mühlenstraße 15 D – 14913 Jüterbog OT Kloster Zinna
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 dass die werkseigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn: (Datum der Erstaussstellung)	13.08.2015
Nächste Überwachung:	13.08.2016
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.
Zugehöriges Schweißzertifikat:	Keines
Bemerkungen:	-
Ort, Datum:	Essen, 13.08.2015


Dipl. Ing. Mayerhofer, Klaus
Zertifizierungsstelle Metall-Zert (NB 2374)



Allgemeine Bestimmungen

Das Zertifikat und gegebenenfalls das Schweißzertifikat sind, zusammen mit der notwendigen Leistungserklärung, der für die Baugenehmigung zuständigen Behörde und/oder dem Bauherrn in Kopie unaufgefordert vorzulegen.

Zu Werbungs- und anderen Zwecken darf diese Bescheinigung nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften auf unterschiedlichen Medien darf nicht im Widerspruch zu diesem Zertifikat stehen.

Das dem Zertifikat gegebenenfalls zugehörige Schweißzertifikat ist nur im Zusammenhang mit dem Zertifikat gültig.

Änderungen in der WPK, die Voraussetzung zur Erteilung des Zertifikates war, sind Metall-Zert unverzüglich anzuzeigen. Metall-Zert veranlasst daraufhin erforderlichenfalls eine erneute Prüfung im Betrieb.

Ein Ausscheiden der im – gegebenenfalls vorliegenden – Schweißzertifikat für die Wahrnehmung der Aufgaben der Schweißaufsicht genannten Person(en), sowie Änderungen des Schweißverfahrens oder wesentlicher Teile der für die Schweißarbeiten notwendigen betrieblichen Einrichtungen sind Metall-Zert unverzüglich anzuzeigen. Metall-Zert veranlasst daraufhin erforderlichenfalls eine erneute Prüfung im Betrieb.

Treten Zweifel an der Eignung des Betriebes auf, sind jederzeit unangemeldete Prüfungen der WPK und sonstige erforderliche Prüfungen beim Hersteller durch Metall-Zert vorbehalten.

Dieses Zertifikat und das gegebenenfalls zugehörige Schweißzertifikat, kann jederzeit mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgezogen, ergänzt oder geändert werden, insbesondere wenn sich die Voraussetzungen, unter denen das/die Zertifikat(e) erteilt wurde(n), geändert haben, wenn die Verwendung des/der Zertifikate(s) nicht den vertraglichen Regelungen entspricht oder wenn zum Beispiel Gesetze, Vorschriften, Normen u.a., die im Zusammenhang mit diesem/diesen Zertifikat(en) nicht eingehalten werden. Dies ist mit einer entsprechenden Information an die notifizierende Behörde verbunden, die eine entsprechende Veröffentlichung der eingeleiteten Maßnahme veranlasst.

Mindestens zwei Monate vor dem Ablauf der Überwachungsfrist ist bei Metall Zert ein Antrag auf Überwachung (mündlich oder Schriftlich) zu stellen, falls die Aufrechterhaltung des/der Zertifikate(s) weiterhin bescheinigt werden soll.

Die Leistungserklärung, die Konformitätserklärung und das Aufbringen von CE-Kennzeichnungen dürfen nur mit gültigem Zertifikat erfolgen, das weder für den zu deklarierenden Anwendungsbereich eingeschränkt, ausgesetzt oder entzogen wurde.

Die Verwendung des Logos von Metall-Zert darf nur entsprechend dem Überwachungs- und Zertifizierungsvertrag Metall-Zert erfolgen.



BERICHT ZUR ERSTINSPEKTION / ÜBERWACHUNG DER "WERKSEIGENEN PRODUKTIONSKONTROLLE" (WPK) NACH DIN EN 1090-1:2009+A1:2011

Name der notifizierten Stelle: Metall-Zert GmbH
Adresse: Huttropstraße 58, 45138 Essen
NB-Nr.: 2374

Hersteller:	FMK Feinmechanik Kirchner GmbH		
Postleitzahl:	14913	Herstellungsort:	Jüterbog OT Kloster Zinna
Straße, Nr.:	Mühlenstraße 15	Land:	Deutschland
Telefon:	03372-44 15 90	Fax:	03372-44 18 64
Ansprechpartner:	Frau Kirchner	Durchwahl:	
Internet:	www.feinmechanik-kirchner.de	E-Mail:	feinmechanik.kirchner@t-online.de

Auditor/Überwacher: Weinerek, Robert **Überwachungsdatum:** 03.06.2015

Teilnehmer des Herstellers: Frau Kirchner, Herr Kirchner, Henning Boßdorf, Andreas Müller, Detlef Wünschman

Weitere Teilnehmer: _____

<input type="checkbox"/> Herstellwerk (falls von Hersteller-Adresse abweichend)		
<input type="checkbox"/> Zweitwerk	PLZ Ort	Straße, Nr

Art der Überwachung/Zertifizierung:

- Erstinspektion des Werkes und des Systems der WPK
- Laufende Überwachung und Beurteilung des Systems der WPK
- Besondere Inspektion wegen:
 - Änderung des/der Zertifikate(s)
 - aufgrund der Änderung von Voraussetzungen

Während der Überwachung wurde zusätzlich geprüft:

- Durchführung von Schweißerprüfungen nach EN 287-1 / EN ISO 9606-1(Stahl)
- Durchführung von Schweißerprüfungen nach EN ISO 9606-2 (Aluminium)
- Durchführung von Bedienerprüfungen nach EN 1418 / EN ISO 14732
- sonstiges



Ergebnis der Prüfung:

1. Geltungsbereich der Zertifizierung der WPK nach EN 1090-1

Bauprodukt: Tragende Bauteile und Bausätze für

Stahltragwerke bis EXC 1 EXC 2 EXC 3 EXC 4 nach **EN 1090-2**

Aluminiumtragwerke bis EXC 1 EXC 2 EXC 3 EXC 4 nach **EN 1090-3**

Verwendung für tragende Konstruktionen in allen Arten von Bauwerken

Besondere Verwendungshinweise (Einschränkungen des Geltungsbereichs im Schweißzertifikat siehe auch 2c):

Herstellungsumfang:

EN 1090-2 (Stahl)	EN 1090-3 (Aluminium)	Anmerkungen	Unter- vergabe
<input type="checkbox"/> Bemessung (EN 1993 / EN 1994)	<input type="checkbox"/> Bemessung (EN 1999)		<input type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/> Schneiden	<input type="checkbox"/> Schneiden		<input type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/> Lochen	<input type="checkbox"/> Lochen		<input type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/> Formgeben	<input type="checkbox"/> Formgeben		<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> Schweißen	<input type="checkbox"/> Schweißen		<input type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/> Wärmebehandlung	<input type="checkbox"/> Wärmebehandlung		<input checked="" type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> Flammrichten			<input type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/> Mechanisches Verbinden	<input type="checkbox"/> Mechanisches Verbinden		<input type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/> Korrosionsschutz	<input type="checkbox"/> Oberflächenbehandlung		<input checked="" type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> Andere	<input type="checkbox"/> Andere		<input type="checkbox"/>

Qualitätsanforderungen für das schmelzschweißen metallischer Werkstoffe werden erfüllt nach:

EN ISO 3834 – 4 EN ISO 3834 – 3 EN ISO 3834 – 2

2. Berechtigte Person(en)

a) Verantwortlicher für die „Werkseigene Produktionskontrolle“ (WPK)

Die unten genannte(n) Person(en) ist/sind einzeln für sich berechtigt, die jeweilige Konformitätserklärung im Namen des Herstellers zu unterzeichnen:

- Verantwortlich: Henning Boßdorf, 19.02.1986
- Vertreter: Detlef Wünschmann, 16.12.1955

Die Benennung durch die Geschäftsführung liegt vor. Ja Nein

Verantwortlicher = Geschäftsführer



b) Schweißaufsichtsperson(en) Unternehmen führt keine Schweißarbeiten aus.

c) Weitere verantwortliche Person(en)

Nachstehende Verantwortliche wurden benannt:

Bemessung

nicht im Zertifizierungsumfang

- Verantwortlicher (Name, Geb. Datum, Qualifikation):
- Vertreter (Name, Geb. Datum, Qualifikation):

Ergänzende Zerstörungsfreie Prüfung:

nicht im Zertifizierungsumfang EXC1

= verantwortliche Schweißaufsicht

- Verantwortlicher (Name, Geb. Datum, Qualifikation):
- Vertreter (Name, Geb. Datum, Qualifikation):

Wärmebehandlung:

Flammrichten Wärmebehandlung nach dem Schweißen Warmumformen

nicht im Zertifizierungsumfang

= Verantwortlicher für die WPK

- Verantwortlicher (Name, Geb. Datum, Qualifikation):
- Vertreter (Name, Geb. Datum, Qualifikation):

Mechanische Verbindungen:

nicht im Zertifizierungsumfang

= Verantwortlicher für die WPK

- Verantwortlicher (Name, Geb. Datum, Qualifikation):
- Vertreter (Name, Geb. Datum, Qualifikation):

Korrosionsschutz:

nicht im Zertifizierungsumfang

= Verantwortlicher für die WPK

- Verantwortlicher (Name, Geb. Datum, Qualifikation):
- Vertreter (Name, Geb. Datum, Qualifikation):

Andere Prozesse: _____

- Verantwortlicher (Name, Geb. Datum, Qualifikation):
- Vertreter (Name, Geb. Datum, Qualifikation):



3. Schweißprozess(e) Unternehmen führt keine Schweißarbeiten aus.

4. Prüferqualifikation Unternehmen führt keine Schweißarbeiten aus.

5. Konstruktionswerkstoffe

Konformitätsnachweise für die verwendeten Bauprodukte:

liegen vor

liegen nicht oder nicht vollständig vor (siehe 8.)

Identifizierbarkeit / Rückverfolgbarkeit der Konstruktionswerkstoffe ist gegeben. Ja Nein (siehe 8.)

6. Betriebliche Einrichtungen

- Anhand der vorgelegten Unterlagen sowie bei der Betriebsbesichtigung wurde festgestellt, dass ausreichende Produktionsflächen, geeignete Lagermöglichkeiten und geeignete Fertigungseinrichtungen für Vorbereitung, Prozessausführung, Prüfung und Transport vorhanden sind, um die Produktkonformität zu erzielen. Ja Nein (siehe 8.)
- Die Einrichtungen werden durch regelmäßige Überprüfung und Wartung in ordnungsgemäßem Zustand gehalten. Die Nachweise liegen vor. Ja Nein (siehe 8.)
- Die Kalibrierung und Validierung der Mess-, Überwachungs- und Prüfgeräte ist geregelt. Ja Nein (siehe 8.)
- Entsprechende Protokolle und Kennzeichnungen liegen vor. Ja Nein (siehe 8.)

7. Empfehlungen zur Verbesserung

- Mitarbeiter sollten in Ihren Aufgaben (z.B. Dokumentation) regelmäßig unterwiesen werden.

8. Bis zur nächsten Überwachung abzuarbeitende Punkte

(in der Checkliste mit „2“ bewertet)

- Normen aktualisieren.
- EN 1090-2 (Anhang B1) geht davon aus, dass die Bemessung nach EN 1993 bzw. EN 1994 durchgeführt wird. Die Bestimmung der Ausführungsklasse ist Bestandteil der Bemessung, in der genaue Angaben zur Bemessung und Ausführung des Tragwerks festgelegt und Angaben zu den Anforderungen an die Ausführung in den Ausführungsunterlagen gemacht werden. Auf die diesbezügliche Vollständigkeit der Bauteilspezifikation durch den Auftraggeber gemäß EN 1090-1 (Anhang A.2) oder durch den Hersteller gemäß EN 1090-1 (Anhang A.3) ist zu achten.

9. Nachzureichende Unterlagen

(in der Checkliste mit „3“ bewertet)

- keine
- nachzureichende Unterlagen gemäß FB 006, Anhang Nichtkonformität liegen vollständig vor.

Bemerkung: Protokollierung auf FB 006

10. Wesentliche Abweichungen

(in der Checkliste mit „4“ bewertet)

- keine
- Abweichungen gemäß FB 006, Anhang Nichtkonformität wurden vollständig behoben

Bemerkung: Protokollierung auf FB 006

- Nachaudit erfolgte am: Datum

- Abweichungen gemäß „FB 006, Anhang Nichtkonformität wurden nicht behoben

Bemerkung: Protokollierung auf FB 006

11. Folgende Unterlagen wurden zur Dokumentation der Überwachung erstellt/einbehalten

- Einbehaltene Unterlagen gemäß „FB-014-Eingesehene Unterlagen WPK“
- „FB-003 - Checkliste Erstinspektion Stahl“ des oben genannten Herstellers.
- „FB-021 - Checkliste Erstinspektion_Aluminium“ des oben genannten Herstellers.
- „FB-020 - Checkliste Bemessung“ des oben genannten Herstellers.
- „FB-041 - Checkliste Überwachung“ des oben genannten Herstellers.
- „FB-045 – Checkliste Korrosionsschutz“ des oben genannten Herstellers.
- „FB-042 - Fachgespräch SAP“ des oben genannten Herstellers.
- „FB-048 - Checkliste Erstinspektion-Kombi“ des oben genannten Herstellers.
- weitere

12. Ergebnis

12.1 Erstinspektion

- Die Voraussetzungen zur Zertifizierung der werkseigenen Produktionskontrolle werden auf Grundlagen der EN 1090-1 erfüllt. Die Ausstellung des Zertifikates wird empfohlen.
- Durch die nachgereichten Unterlagen wurden die festgestellten Nichtkonformitäten beseitigt. Eine erneute Inspektion/Überwachung ist nicht erforderlich. Aufgrund der oben genannten Feststellungen, wird die Ausstellung des Zertifikates empfohlen
- Die festgestellten Nichtkonformitäten sind abgearbeitet und Korrekturmaßnahmen umgesetzt.
Bericht(e): ____ vom Datum
- Aufgrund wesentlicher Nichtkonformitäten ist zur Überprüfung der Korrekturmaßnahmen die Durchführung einer erneuten Inspektion erforderlich.
- Aufgrund wesentlicher Nichtkonformitäten wird empfohlen das Zertifikat nicht zu erteilen
- Bemerkungen: ____

12.2 laufende Überwachung

- Die Voraussetzungen zur Verlängerung der Zertifizierung der werkseigenen Produktionskontrolle werden auf Grundlagen der EN 1090-1 erfüllt. Die Aufrechterhaltung des Zertifikates wird empfohlen.
- Durch die nachgereichten Unterlagen wurden die festgestellten Nichtkonformitäten beseitigt. Eine erneute Inspektion/Überwachung ist nicht erforderlich. Aufgrund der oben genannten Feststellungen, wird die Aufrechterhaltung des Zertifikates empfohlen
- Die festgestellten Nichtkonformitäten sind abgearbeitet und Korrekturmaßnahmen umgesetzt.
Bericht(e): ____ vom Datum
- Aufgrund wesentlicher Nichtkonformitäten ist zur Überprüfung der Korrekturmaßnahmen die Durchführung einer erneuten Inspektion erforderlich. Bis zur Behebung der Nichtkonformitäten wird empfohlen, dass Zertifikat auszusetzen.
- Aufgrund wesentlicher Nichtkonformitäten wird empfohlen das Zertifikat zu entziehen
- Bemerkungen: ____



13. Hinweise

- Der Zertifizier- und Überwachungsvertrag der Metall Zert GmbH ist einzuhalten.
- Auf die Beachtung des Bauproduktengesetzes und der Bauproduktenverordnung wurde ausdrücklich hingewiesen.
- Die Einhaltung von gegebenenfalls zutreffenden nationalen Vorschriften, Gesetze, Normen und Regelungen wurde ausdrücklich besprochen
- Der Termin der nächsten Überwachung gemäß EN 1090-1 (Tab. B.3) findet sich auf den Zertifikaten. Wenn der nächste Termin mehr als ein Jahr von der aktuellen Inspektion / Überwachung abweicht, hat der Hersteller der Zertifizierungsstelle nach einem Kalenderjahr eine Erklärung gemäß Abschnitt B.4.1 in EN 1090-1 abzugeben.
- Im Falle von Aussetzung oder Entzug des Zertifikats erfolgt eine Meldung von Metall-Zert an die notifizierende Behörde (Deutsches Institut für Bautechnik) gemäß BauPVO (Art. 53).
- Die in der zugehörigen Checkliste mit „2“ bewerteten Punkte sind bis zum nächsten Audit ab zu arbeiten.
- Der Hersteller und die Zertifizierungsstelle erhalten eine Kopie dieses Berichts.

Hohenbrunn, 20.07.2015

Auditor, Robert Weingarten

(Hinweis: Bei Zertifizierung durch die Metall-Zert GmbH erfolgt die Überprüfung des vorliegenden Überwachungsberichts über FB-031)

Anhang: (informativ)

Schweißprozesse (ISO 4063)

- 111 Lichtbogenhandschweißen
- 114 Metall-Lichtbogenschweißen mit Fülldrahtelektrode ohne Schutzgas
- 121 Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode
- 125 Unterpulverschweißen mit Fülldrahtelektrode (teilmechanisch)
- 131 Metall-Inertgasschweißen mit Massivdrahtelektrode
- 135 Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode
- 136 Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode
- 138 Metall-Aktivgasschweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode
- 141 Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz
- 783 Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas
- 784 Kurzzeit-Bolzenschweißen mit Hubzündung
- 785 Kondensator-Entladungsbolzenschweißen mit Hubzündung
- 786 Bolzenschweißen mit Spitzzündung

Werkstoffgruppen der Grundwerkstoffe (ISO/TR 15608)

- 1.1 Stähle mit einer festgelegten Mindeststreckgrenze $R_{eH} \leq 275 \text{ N/mm}^2$
- 1.2 Stähle mit einer festgelegten Mindeststreckgrenze $275 \text{ N/mm}^2 < R_{eH} \leq 360 \text{ N/mm}^2$
- 1.3 Normalisierte Feinkornbaustähle mit einer festgelegten Mindeststreckgrenze $R_{eH} > 360 \text{ N/mm}^2$
- 1.4 Stähle mit einem erhöhten Widerstand gegen atmosphärische Korrosion, deren Zusammensetzung die Anforderungen für die einzelnen Elemente der Gruppe 1 überschreiten darf
- 2 Thermomechanisch gewalzte Feinkornbaustähle und Stahlguss mit einer festgelegten Mindeststreckgrenze $R_{eH} > 360 \text{ N/mm}^2$
- 3 Vergütete und ausscheidungshärtende Feinkornbaustähle, jedoch keine nichtrostenden Stähle, mit einer festgelegten Mindeststreckgrenze $R_{eH} > 360 \text{ N/mm}^2$
- 4 Niedrig vanadiumlegierte Cr-Mo-(Ni)Stähle mit $\text{Mo} \leq 0,7\%$ und $\text{V} \leq 0,1\%$
- 5 Vanadiumfreie Cr-Mo-Stähle mit $\text{C} \leq 0,35\%$
- 6 Hoch vanadiumlegierte Cr-Mo-(Ni)-Stähle
- 7 Ferritische, martensitische oder ausscheidungshärtende nichtrostende Stähle mit $\text{C} \leq 0,35\%$ und $10,5\% \leq \text{Cr} \leq 30\%$
- 8 Austenitische nichtrostende Stähle, $\text{Ni} \leq 31\%$
- 9 Nickellegierte Stähle
- 10 Austenitische ferritische nichtrostende Stähle (Duplex)
- 11 Stähle der Gruppe 1 mit Ausnahme $0,25\% < \text{C} \leq 0,85\%$
- 21 Reinaluminium mit Verunreinigungen $< 1\%$
- 22 Nichtaushärtende Aluminiumlegierungen
- 23 Aushärtbare Aluminiumlegierungen
- 24 Aluminium-Silizium-Legierungen, $\text{Cu} \leq 1\%$
- 25 Aluminium-Silizium-Kupfer-Legierungen, $5\% < \text{Si} \leq 14\%$, $1\% < \text{Cu} \leq 5\%$, $\text{Mg} \leq 0,8\%$

Werkstoffgruppen der Schweißzusätze

- FM1 unlegierte Stähle und Feinkornstähle
- FM2 hochfeste Stähle
- FM3 warmfeste Stähle $\text{Cr} < 3,75\%$
- FM4 warmfeste Stähle $3,75 \leq \text{Cr} \leq 12\%$
- FM5 nichtrostende und hitzebeständige Stähle
- FM6 Nickel und Nickellegierungen

Qualifizierung von Schweißverfahren

- DIN EN ISO 15610 (Einsatzes von geprüften Schweißzusätzen)
- DIN EN ISO 15611 (Vorliegen schweißtechnischer Erfahrung)
- DIN EN ISO 15612 (Einsatz eines Standardschweißverfahrens)
- DIN EN ISO 15613 (vorgezogene Arbeitsprüfung)
- DIN EN ISO 15614-1 (Schweißverfahrensprüfung, Stahl)
- DIN EN ISO 15614-2 (Schweißverfahrensprüfung, Aluminium)