



ZERTIFIKAT



Werkseigene Produktionskontrolle

2515 – CPR – 240108.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, ZA.3.5 nach EN 1090-1:2009+A1:2011-11
Herstellungsumfang:	<ul style="list-style-type: none">• Bemessung• Konstruktion• Schweißen• Mechanisches Verbinden• Korrosionsschutz
Inverkehrbringer: (Hersteller oder Bevollmächtigter)	RHK Energy Solutions GmbH Forchheimergasse 32 A - 1230 Wien
Herstellerwerk(e): (Produktionsstätte(n) des Herstellers)	RHK Energy Solutions GmbH Forchheimergasse 32 A - 1230 Wien
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:	25. Mai 2016 (Erstausstellung)
Nächste Überwachung:	24. Mai 2025
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:	Weiterführung von 2515-CPR-160504.SCT in Verbindung mit dem Schweißzertifikat 2515-CPR-240108.W1.SCT gültig

Laßnitzhöhe, am 24. Januar 2024

Ing. Clemens Holler
Zertifizierungsstelle



9461-0737-7476-5296

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 – 240108W1.SCT

Hersteller:	RHK Energy Solutions GmbH Forchheimergasse 32 A - 1230 Wien
Herstellerwerk(e): (Produktionsstätte(n) des Herstellers)	RHK Energy Solutions GmbH Forchheimergasse 32 A - 1230 Wien
Technische Spezifikation:	EN 1090-2
Ausführungsklasse(n):	EXC2 nach EN 1090-2
Schweißprozess(e): nach EN ISO 4063	135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode, teilmechanisch
Werkstoffgruppe: nach CEN ISO/TR 15608	1.1 (\leq S275)
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson: Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum	Erwin Pfalzer, EWS (Certificate No: EWS AT 00286), geb. 01.11.1972 (extern)
Vertreter: Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum	---keiner---
Bestätigung:	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn:	13. Dezember 2023
Nächste Überwachung:	24. Mai 2025
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-240108.SCT gültig

Laßnitzhöhe, am 24. Januar 2024


Ing. Clemens Holler
Zertifizierungsstelle



5275-0737-7676-8982

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

THE CERTIFICATION INSTITUTE