

Zertifikat

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

Gemäß der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 9 März 2011 (Bauproduktverordnung – CPR), gilt dieses Zertifikat für das folgende Bauprodukt:

tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke bis EXC 2 nach der Norm EN 1090-2:2018+A1:2024

für tragende Konstruktionen in allen Arten von Bauwerken, Herstellererklärung zu Bauteileigenschaften: 1, 3a nach der Norm EN 1090-1:2009+A1:2011
welches unter dem Namen oder Markenzeichen des Herstellers

Name und Adresse des Herstellers:

BERG ZÄUNE KAROL GÓRSKI
Sportowa 19, 66-460 Witnica, Polen

in Verkehr gebracht und im Herstellwerk
hergestellt wird:

Białczyk 80, 66-460 Witnica, Polen

Dieses Zertifikat bescheinigt, dass alle Vorschriften über die Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit beschrieben im Anhang ZA der Norm:

EN 1090-1:2009+A1:2011

entsprechend System 2+ angewendet werden und dass die werkseigene Produktionskontrolle die herein vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.

Dieses Zertifikat wurde erstmals am **23.06.2026** ausgestellt und bleibt gültig, solange die harmonisierte Norm, das Verfahren zur Bewertung der Leistung, das Bauprodukt und die Herstellungsbedingungen nicht wesentlich geändert werden sowie unter der Bedingung, dass es von der Notifizierten Stelle für die Zertifizierung der werkseigenen Produktionskontrolle nicht ausgesetzt bzw. zurückgezogen wird.

Der Geltungsbereich, die Ausführungsklasse und angewandte Schweißprozesse sind der Anlage zu entnehmen.

Zertifikat Nr. **2274-CPR-0141-2026**

Katowice, 23.06.2026

Zertifizierer
Marian Szubryt

Notifizierte Stelle Nr. 2274

TÜV NORD Polska Sp. z o.o.
Ul. Mickiewicza 29,
40-085 Katowice
tuv-nord.pl



Produktzertifizierungsstelle
akkreditiert durch PCA, Nr. AC 103

Anlage

zum Zertifikat der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle Nr. **2274-CPR-0141-2026**

1. Geltungsbereich und Ausführungsklasse:

Ausführung von tragenden Bauteilen und Bausätzen für Stahltragwerke bis EXC 2 gemäß der Norm EN 1090-2:2018+A1:2024

Deklarationsmethode der Leistungsbeständigkeit: 1, 3a.
2. Angewandte technische Spezifikationen:

EN 1090-1:2009+A1:2011

EN1090-2:2018+A1:2024
3. Herstellwerk:

BERG ZÄUNE KAROL GÓRSKI, Białczyk 80, 66-460 Witnica, Polen
4. Schweißprozesse und Grundwerkstoffe:

Schweißprozess (gemäß PN-EN ISO 4063:2023-10)	Werkstoffgruppe (gemäß ISO/TR 15608:2017)	Werkstoffspezifikationen
135 Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode	1.1, 1.2	EN 10025-2; -3; -4; -5; EN 10210-1
5. Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal:

Der Hersteller verfügt über verantwortliches Schweißaufsichtspersonal, das die Anforderungen der Norm PN-EN ISO 14731:2019-05 erfüllt; Qualifikationsgrad C; Zertifikats-Nr. PL/IWE/3679/2024.
6. Bemerkungen:
