



Industrie Service

ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

0036-CPR-1090-1.00840.TÜV SÜD.2020.001

Gemäß der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 09. März 2011 (Bauproduktenverordnung - CPR), gilt dieses Zertifikat für das folgende Bauprodukt:

Bauprodukt **Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke bis EXC2 nach EN 1090-2**

Verwendungszweck für tragende Konstruktionen in allen Arten von Bauwerken

CE-Kennzeichnungsmethode ZA.3.2 und ZA.3.4 nach EN 1090-1:2009+A1:2011

hergestellt durch oder für

Hersteller **Wagner Metalltechnik GmbH**

**Gewerbepark 1
94157 Perlesreut
Deutschland**

Herstellwerk
Produktionsstätte des Herstellers

Wagner Metalltechnik GmbH
Gewerbepark 1
94157 Perlesreut
Deutschland

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 werks-eigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.

Datum der Erstausstellung 06.02.2020

Nächstes Überwachungsaudit 06.02.2023

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 siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum München, 06.02.2020
Kohlmann

Notified Body, Nr. 0036



B. Eng. Zellmer
Leiter der
Zertifizierungsstelle



EQ2989555

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstraße 199, 80 686 München, Deutschland

Zertifikatsnummer: 0036-CPR-1090-1.00840.TÜV SÜD.2020.001

Bemerkungen

Die notifizierte Stelle - 0036 TÜV SÜD Industrie Service GmbH hat die Erstprüfung des/der Herstellwerke(s) und der werkseigenen Produktionskontrolle durchgeführt und führt die laufende Überwachung, Beurteilung und Bestätigung der werkseigenen Produktionskontrolle durch.

Dieses Zertifikat ist für den vorgenannten Zeitraum gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen selber oder die Herstellungsbedingungen der/den maßgebenden Betriebsstätten(n) nicht wesentlich verändert haben.

Nach der nächsten (erfolgreichen) Überprüfung wird ein neues Zertifikat ausgestellt.

Allgemeine Bestimmungen

Es gelten die in den nachfolgend aufgeführten Dokumenten in der jeweils gültigen Fassung getroffenen Regelungen:

- a) Geschäftsbedingungen der TÜV SÜD Industrie Service GmbH
- b) Prüf- und Zertifizierungsordnung der TÜV SÜD AG
- c) Zertifizierungsvertrag zwischen der TÜV SÜD Industrie Service GmbH und dem im Zertifikat genannten Auftraggeber (Inverkehrbringer)
- d) DVS Richtlinie 1711 des Deutschen Verbandes für Schweißen und verwandte Verfahren e.V. (in Anlehnung; ausgenommen Anhang B)
- e) Allgemeine Bestimmungen zur Gültigkeit von Zertifikaten über die werkseigene Produktionskontrolle (WPK) nach DIN EN 1090-1 und den zugehörigen Schweißzertifikaten (Antrag auf Zertifizierung; Anlage 1 zu Dok.-Nr. QS/PÜZ0005/AT)



Industrie Service

ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

0036-CPR-1090-1.00841.TÜV SÜD.2020.001

Gemäß der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 09. März 2011 (Bauproduktenverordnung - CPR), gilt dieses Zertifikat für das folgende Bauprodukt:

Bauprodukt	Tragende Bauteile und Bausätze für Aluminiumtragwerke bis EXC1 nach EN 1090-3	
Verwendungszweck	für tragende Konstruktionen in allen Arten von Bauwerken	
CE-Kennzeichnungsmethode	ZA.3.2 und ZA.3.4 nach EN 1090-1:2009+A1:2011	
	hergestellt durch oder für	
Hersteller	Wagner Metalltechnik GmbH	
	Gewerbepark 1 94157 Perlesreut Deutschland	
Herstellwerk <small>Produktionsstätte des Herstellers</small>	Wagner Metalltechnik GmbH Gewerbepark 1 94157 Perlesreut Deutschland	
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 werks-eigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.	
Datum der Erstausstellung	06.02.2020	
Nächstes Überwachungsaudit	06.02.2023	
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	siehe Rückseite	
Ausstellungsort/-datum	München, 06.02.2020 Kohlmann	Notified Body, Nr. 0036




B. Eng. Zellmer
Leiter der
Zertifizierungsstelle



EQ2989555

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstraße 199, 80 686 München, Deutschland

Zertifikatsnummer: 0036-CPR-1090-1.00841.TÜV SÜD.2020.001

Bemerkungen

Die notifizierte Stelle - 0036 TÜV SÜD Industrie Service GmbH hat die Erstprüfung des/der Herstellwerke(s) und der werkseigenen Produktionskontrolle durchgeführt und führt die laufende Überwachung, Beurteilung und Bestätigung der werkseigenen Produktionskontrolle durch.

Dieses Zertifikat ist für den vorgenannten Zeitraum gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen selber oder die Herstellungsbedingungen der/den maßgebenden Betriebsstätten(n) nicht wesentlich verändert haben.

Nach der nächsten (erfolgreichen) Überprüfung wird ein neues Zertifikat ausgestellt.

Allgemeine Bestimmungen

Es gelten die in den nachfolgend aufgeführten Dokumenten in der jeweils gültigen Fassung getroffenen Regelungen:

- a) Geschäftsbedingungen der TÜV SÜD Industrie Service GmbH
- b) Prüf- und Zertifizierungsordnung der TÜV SÜD AG
- c) Zertifizierungsvertrag zwischen der TÜV SÜD Industrie Service GmbH und dem im Zertifikat genannten Auftraggeber (Inverkehrbringer)
- d) DVS Richtlinie 1711 des Deutschen Verbandes für Schweißen und verwandte Verfahren e.V. (in Anlehnung; ausgenommen Anhang B)
- e) Allgemeine Bestimmungen zur Gültigkeit von Zertifikaten über die werkseigene Produktionskontrolle (WPK) nach DIN EN 1090-1 und den zugehörigen Schweißzertifikaten (Antrag auf Zertifizierung; Anlage 1 zu Dok.-Nr. QS/PÜZ0005/AT)



Industrie Service

Schweißzertifikat

TÜV SÜD-00840.2020.001in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1
zum Schweißen von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2

Hersteller	Wagner Metalltechnik GmbH
	Gewerbepark 1 94157 Perlesreut DEUTSCHLAND
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2018
Ausführungsklasse	EXC2 nach EN 1090-2
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode 141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen
Werkstoffgruppe	1.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 8.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Ferdinand Wagner, SFM geb. am: 04.05.1961
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	-
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn	06.02.2020
Gültigkeitsdauer	06.02.2023
Bemerkungen	siehe Rückseite
Ausstellungsort/-datum	München, 10.02.2020 Kohlmann/DZ

Notified Body, Nr. 0036
B.Eng. Daniel Zellmer
Leiter der
Zertifizierungsstelle

EQ2989555

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstraße 199, 80 686 München, Deutschland

Zertifikatsnummer: TÜV SÜD-00840.2020.001

Bemerkungen:

Nach der nächsten (erfolgreichen) Überwachung wird ein neues Zertifikat ausgestellt. Weitere Einzelheiten sind dem Audit-Bericht mit der Nr. R-000020568551-19 zu entnehmen. Für nichtrostende Stähle ist innerhalb Deutschlands zusätzlich der Zulassungsbescheid Z-30.3-6 des Deutschen Institutes für Bautechnik (DIBt) zu beachten.

Allgemeine Bestimmungen

1. Es gelten die in den nachfolgend aufgeführten Dokumenten in der jeweils gültigen Fassung getroffenen Regelungen:
 - a) Geschäftsbedingungen der TÜV SÜD Industrie Service GmbH
 - b) Prüf- und Zertifizierungsordnung der TÜV SÜD AG
 - c) Zertifizierungsvertrag zwischen der TÜV SÜD Industrie Service GmbH und dem im Zertifikat genannten Auftraggeber (Inverkehrbringer)
 - d) DVS Richtlinie 1711 des Deutschen Verbandes für Schweißen und verwandte Verfahren e.V. (in Anlehnung; ausgenommen Anhang B)
 - e) Allgemeine Bestimmungen zur Gültigkeit von Zertifikaten über die werkseigene Produktionskontrolle (WPK) nach DIN EN 1090-1 und den zugehörigen Schweißzertifikaten (Antrag auf Zertifizierung: Anlage 1 zu Dok.-Nr. QS/PÜZ0005/AT)
2. Dieses Zertifikat darf zu Werbungs- und anderen Zwecken nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu diesem Zertifikat stehen.
3. Treten Zweifel an der Eignung des Herstellerwerkes auf, sind jederzeit unangemeldete kostenpflichtige Überwachungen im Unternehmen durch die Überwachungsstelle vorbehalten.
4. Dieses Zertifikat kann jederzeit mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgezogen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen es erteilt worden ist, sich geändert haben, oder wenn die Bestimmungen dieses Zertifikates nicht eingehalten werden.
5. Folgende Änderungen sind der Zertifizierungsstelle anzuzeigen:
 - a) Neue Produktionsanlagen oder Veränderungen an wesentlichen Produktionsanlagen;
 - b) Wechsel der verantwortlichen Schweißaufsicht;
 - c) Einführung neuer Schweißprozesse, neuer Basiswerkstoffe und damit verbundener WPQRs (en: welding procedure qualification record, WPQR)
 - d) Neue wesentliche Produktionseinrichtungen.

Die Zertifizierungsstelle wird in den angeführten Fällen eine Überwachung durch die Überwachungsstelle veranlassen.



Industrie Service

Schweißzertifikat

TÜV SÜD-00835.2020.001in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1
zum Schweißen von Aluminiumtragwerken nach DIN EN 1090-3

Hersteller	Wagner Metalltechnik GmbH
	Gewerbepark 1 94157 Perlesreut DEUTSCHLAND
Technische Spezifikation	EN 1090-3:2008
Ausführungsklasse	EXC1 nach EN 1090-3
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	131 - MIG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode 141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen
Werkstoffgruppe	21, 22.1, 22.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-3, Tabelle 1 und 2
Schweißverantwortlicher <small>(Titel, Vorname, Name)</small>	Ferdinand Wagner, SFM geb. am: 04.05.1961
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	-
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn	06.02.2020
Gültigkeitsdauer	06.02.2023
Bemerkungen	siehe Rückseite
Ausstellungsort/-datum	München, 06.02.2020 Kohlmann/DZ

Notified Body, Nr. 0036
B.Eng. Zellmer
Leiter der
Zertifizierungsstelle

EQ2989555

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstraße 199, 80 686 München, Deutschland

Zertifikatsnummer: TÜV SÜD-00835.2020.001

Bemerkungen:

Nach der nächsten (erfolgreichen) Überwachung wird ein neues Zertifikat ausgestellt.
Weitere Einzelheiten sind dem Audit-Bericht mit der Nr. R-000020568551-19 zu entnehmen.

Allgemeine Bestimmungen

1. Es gelten die in den nachfolgend aufgeführten Dokumenten in der jeweils gültigen Fassung getroffenen Regelungen:
 - a) Geschäftsbedingungen der TÜV SÜD Industrie Service GmbH
 - b) Prüf- und Zertifizierungsordnung der TÜV SÜD AG
 - c) Zertifizierungsvertrag zwischen der TÜV SÜD Industrie Service GmbH und dem im Zertifikat genannten Auftraggeber (Inverkehrbringer)
 - d) DVS Richtlinie 1711 des Deutschen Verbandes für Schweißen und verwandte Verfahren e.V. (in Anlehnung; ausgenommen Anhang B)
 - e) Allgemeine Bestimmungen zur Gültigkeit von Zertifikaten über die werkseigene Produktionskontrolle (WPK) nach DIN EN 1090-1 und den zugehörigen Schweißzertifikaten (Antrag auf Zertifizierung: Anlage 1 zu Dok.-Nr. QS/PÜZ0005/AT)
2. Dieses Zertifikat darf zu Werbungs- und anderen Zwecken nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu diesem Zertifikat stehen.
3. Treten Zweifel an der Eignung des Herstellerwerkes auf, sind jederzeit unangemeldete kostenpflichtige Überwachungen im Unternehmen durch die Überwachungsstelle vorbehalten.
4. Dieses Zertifikat kann jederzeit mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgezogen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen es erteilt worden ist, sich geändert haben, oder wenn die Bestimmungen dieses Zertifikates nicht eingehalten werden.
5. Folgende Änderungen sind der Zertifizierungsstelle anzuzeigen:
 - a) Neue Produktionsanlagen oder Veränderungen an wesentlichen Produktionsanlagen;
 - b) Wechsel der verantwortlichen Schweißaufsicht;
 - c) Einführung neuer Schweißprozesse, neuer Basiswerkstoffe und damit verbundener WPQRs (en: welding procedure qualification record, WPQR)
 - d) Neue wesentliche Produktionseinrichtungen.

Die Zertifizierungsstelle wird in den angeführten Fällen eine Überwachung durch die Überwachungsstelle veranlassen.



Industrie Service

CERTIFICATE

Conformity of the Factory Production Control

0036-CPR-1090-1.00840.TÜV SÜD.2020.001

In compliance with Regulation 305/2011/EU of the European Parliament and of the Council of 9 March 2011 (the Construction Products Regulation or CPR), this certificate applies to the following construction product:

Construction product	Structural components and kits for steel structures to EXC2 according to EN 1090-2	
Intended use	for load-bearing structures in all types of buildings	
CE - marking method	ZA.3.2 and ZA.3.4 acc. to EN 1090-1:2009+A1:2011	
	produced by or for	
Manufacturer	Wagner Metalltechnik GmbH	
	Gewerbepark 1 94157 Perlesreut GERMANY	
Manufacturing plant <small>Production facility of the manufacturer</small>	Wagner Metalltechnik GmbH Gewerbepark 1 94157 Perlesreut GERMANY	
Confirmation	This certificate attests that all provisions concerning the assessment and verification of constancy of performance described in Annex ZA of the harmonised standard EN 1090-1:2009+A1:2011 under system 2+ are applied, and that the factory production control fulfills all the prescribed requirements stated therein.	
Date of first issue	06.02.2020	
Next Surveillance audit	06.02.2023	
Period of validity	This certificate will remain valid as long as the test methods and/or the factory production control requirements included in the harmonised standard used to assess the performance of the declared characteristics do not change, and the product and the manufacturing conditions in the plant are not modified significantly.	
Remarks	see reverse	
Place and date of issue	Munich, 06.02.2020 Kohlmann	Notified Body, No. 0036




B. Eng. Zellmer
Head of certification body



EQ2989555

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstr. 199, 80686 Munich, Germany

Certificate number: 0036-CPR-1090-1.00840.TÜV SÜD.2020.001

Remarks

The Notified Body - 0036 TÜV SÜD Industrie Service GmbH has performed the initial inspection of the/of manufacturing plant(s) and of the factory production control and performs the continuous surveillance, assessment and approval of the factory production control.

Dieses Zertifikat ist für den vorgenannten Zeitraum gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen selber oder die Herstellungsbedingungen der/den maßgebenden Betriebsstätten(n) nicht wesentlich verändert haben.

Nach der nächsten (erfolgreichen) Überprüfung wird ein neues Zertifikat ausgestellt.

General provisions

The regulations as addressed in the below listed documents in their respective relevant version shall apply:

- a) General Terms and Conditions of Business of TÜV SÜD Industrie Service GmbH
- b) Testing and Certification Regulations of TÜV SÜD Group
- c) Certification Contract between TÜV SÜD Industrie Service GmbH and the customer (manufacturer) as named in the certificate
- d) DVS Guideline 1711 of the German Society of Welding (the guideline shall generally apply except Annex B)
- e) General provisions/ conditions for validity of Factory Production Control Certificates according to EN 1090-1 and of the associated Welding Certificates (Request of Certification, Annex 1 of Doc.-No. QS/PÜZ0005/AT)



Industrie Service

CERTIFICATE

Conformity of the Factory Production Control

0036-CPR-1090-1.00841.TÜV SÜD.2020.001

In compliance with Regulation 305/2011/EU of the European Parliament and of the Council of 9 March 2011 (the Construction Products Regulation or CPR), this certificate applies to the following construction product:

Construction product	Structural components and kits for aluminium structures to EXC1 according to EN 1090-3
Intended use	for load-bearing structures in all types of buildings
CE - marking method	ZA.3.2 and ZA.3.4 acc. to EN 1090-1:2009+A1:2011 produced by or for
Manufacturer	Wagner Metalltechnik GmbH Gewerbepark 1 94157 Perlesreut GERMANY
Manufacturing plant <small>Production facility of the manufacturer</small>	Wagner Metalltechnik GmbH Gewerbepark 1 94157 Perlesreut GERMANY
Confirmation	This certificate attests that all provisions concerning the assessment and verification of constancy of performance described in Annex ZA of the harmonised standard EN 1090-1:2009+A1:2011 under system 2+ are applied, and that the factory production control fulfills all the prescribed requirements stated therein.
Date of first issue	06.02.2020
Next Surveillance audit	06.02.2023
Period of validity	This certificate will remain valid as long as the test methods and/or the factory production control requirements included in the harmonised standard used to assess the performance of the declared characteristics do not change, and the product and the manufacturing conditions in the plant are not modified significantly.
Remarks	see reverse
Place and date of issue	Munich, 06.02.2020 Kohlmann

Notified Body, No. 0036



B.Eng. Zellmer
Head of certification body



EQ2989555

Certificate number: 0036-CPR-1090-1.00841.TÜV SÜD.2020.001

Remarks

The Notified Body - 0036 TÜV SÜD Industrie Service GmbH has performed the initial inspection of the/of manufacturing plant(s) and of the factory production control and performs the continuous surveillance, assessment and approval of the factory production control.

This certificate remains valid during the aforementioned period and as long as the conditions lay down in the above mentioned technical specifications in reference or the manufacturing conditions in the factory itself are not modified significantly.

Upon successful completion of the next continuous surveillance, a new certificate will be issued.

General provisions

The regulations as addressed in the below listed documents in their respective relevant version shall apply:

- a) General Terms and Conditions of Business of TÜV SÜD Industrie Service GmbH
- b) Testing and Certification Regulations of TÜV SÜD Group
- c) Certification Contract between TÜV SÜD Industrie Service GmbH and the customer (manufacturer) as named in the certificate
- d) DVS Guideline 1711 of the German Society of Welding (the guideline shall generally apply except Annex B)
- e) General provisions/ conditions for validity of Factory Production Control Certificates according to EN 1090-1 and of the associated Welding Certificates (Request of Certification, Annex 1 of Doc.-No. QS/PÜZ0005/AT)



Industrie Service

Welding Certificate

TÜV SÜD-00840.2020.001

in accordance with EN 1090-1, table B.1, its hereby declared:
The manufacturer has produced evidence that he fulfills the requirements of the European standard EN 1090-2 for execution of structural steel components

Manufacturer	Wagner Metalltechnik GmbH	
	Gewerbepark 1	
	94157 Perlesreut	
	GERMANY	
Technical specification	EN 1090-2:2018	
Execution class(es)	EXC2 according to EN 1090-2	
Welding Process(es) <small>(Reference no. acc. to DIN EN ISO 4063)</small>	135 - Metal active gas welding	
	141 - TIG gas tungsten arc welding	
Material Group	1.1	
	according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 2 and 3	
	8.1	
	according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 4	
Responsible Welding Coordinator <small>(Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)</small>	Ferdinand Wagner, welding specialist	born on: 04.05.1961
Substitute <small>(Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)</small>	-	
Confirmation	All provisions concerning welding as described in the above mentioned technical specification(s) were applied.	
Validity start	06.02.2020	
Period of validity	06.02.2023	
Remarks	see reverse	
Place and date of issue	Munich, 10.02.2020 Kohlmann/DZ	

Notified Body, No. 0036




B.Eng. Daniel Zellmer
Head of certification body



EQ2989555

Certificate number: TÜV SÜD-00840.2020.001

Remarks:

Upon successful completion of the next continuous surveillance, a new certificate will be issued. All other relevant data are detailed in our report No. R-000020568551-19.
The Building Inspectorate Approval of German Institute for Building Technology (DIBt) Z-30.3-6 shall be applying additionally for stainless steels within Germany.

General provisions

1. The regulations as addressed in the below listed documents in their respective relevant version shall apply:
 - a) General Terms and Conditions of Business of TÜV SÜD Industrie Service GmbH
 - b) Testing and Certification Regulations of TÜV SÜD Group
 - c) Certification Contract between TÜV SÜD Industrie Service GmbH and the customer (manufacturer) as named in the certificate
 - d) DVS Guideline 1711 of the German Society of Welding (the guideline shall generally apply except Annex B)
 - e) General provisions/ conditions for validity of Factory Production Control Certificates according to EN 1090-1 and of the associated Welding Certificates (Request of Certification, Annex 1 of Doc.-No. QS/PÜZ0005/AT)
2. 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.
3. The certifying 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.
4. This certificate may be withdrawn, amended or modified 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.
5. The certifying body must be notified of following changes:
 - a) new production plant or changes to key production facilities;
 - b) changes in the position of responsible welding coordinator;
 - c) introduction of new welding procedures, new basic materials and corresponding WPQRs (welding procedure qualification records)
 - d) new key production facilities.

In the cases referred to above the certifying body will arrange for an inspection to be performed by the inspection agency.



Industrie Service

Welding Certificate

TÜV SÜD-00835.2020.001

in accordance with EN 1090-1, table B.1, its hereby declared:
 The manufacturer has produced evidence that he fulfills the requirements of the European standard EN 1090-3 for execution of structural aluminium components

Manufacturer	Wagner Metalltechnik GmbH	
	Gewerbepark 1	
	94157 Perlesreut	
	GERMANY	
Technical specification	EN 1090-3:2008	
Execution class(es)	EXC1 according to EN 1090-3	
Welding Process(es) <small>(Reference no. acc. to DIN EN ISO 4063)</small>	131 - Metal inert gas welding	
	141 - TIG gas tungsten arc welding	
Material Group	21, 22.1, 22.2	
	according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-3, table 1 and 2	
Responsible for welding <small>(Title, Surname, Name)</small>	Ferdinand Wagner, welding specialist	born on: 04.05.1961
Substitute <small>(Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)</small>	-	
Confirmation	All provisions concerning welding as described in the above mentioned technical specification(s) were applied.	
Validity start	06.02.2020	
Period of validity	06.02.2023	
Remarks	see reverse	
Place and date of issue	Munich, 06.02.2020 Kohlmann/DZ	

Notified Body, No. 0036



[Signature]
 B.Eng. Zellmer
 Head of certification body



EQ2989555

Certificate number: TÜV SÜD-00835.2020.001

Remarks:

Upon successful completion of the next continuous surveillance, a new certificate will be issued. All other relevant data are detailed in our report No. R-000020568551-19.

General provisions

1. The regulations as addressed in the below listed documents in their respective relevant version shall apply:
 - a) General Terms and Conditions of Business of TÜV SÜD Industrie Service GmbH
 - b) Testing and Certification Regulations of TÜV SÜD Group
 - c) Certification Contract between TÜV SÜD Industrie Service GmbH and the customer (manufacturer) as named in the certificate
 - d) DVS Guideline 1711 of the German Society of Welding (the guideline shall generally apply except Annex B)
 - e) General provisions/ conditions for validity of Factory Production Control Certificates according to EN 1090-1 and of the associated Welding Certificates (Request of Certification, Annex 1 of Doc.-No. QS/PÜZ0005/AT)
2. 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.
3. The certifying 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.
4. This certificate may be withdrawn, amended or modified 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.
5. The certifying body must be notified of following changes:
 - a) new production plant or changes to key production facilities;
 - b) changes in the position of responsible welding coordinator;
 - c) introduction of new welding procedures, new basic materials and corresponding WPQRs (welding procedure qualification records)
 - d) new key production facilities.

In the cases referred to above the certifying body will arrange for an inspection to be performed by the inspection agency.