



Industrie Service

ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

0036-CPR-1090-1.00604.TÜV SÜD.2017.001

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 bis ZA.3.5 nach EN 1090-1:2009+A1:2011
	hergestellt durch oder für
Hersteller	ZIEMEX S.A.S Route de sarrebourg 67260 Sarre-Union Frankreich
Herstellwerk Produktionsstätte des Herstellers	ZIEMEX S.A.S Route de sarrebourg 67260 Sarre-Union Frankreich
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 Erstaussstellung	28.04.2017
Nächstes Überwachungsaudit	28.04.2018
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, 28.04.2017 Colard
	Notified Body, Nr. 0036



Frank Steidl
Dipl.-Ing. (FH) Steidl
Leiter der
Zertifizierungsstelle



EQ2755870

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

Zertifikatsnummer: 0036-CPR-1090-1.00604.TÜV SÜD.2017.001

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 maßgebenden Betriebsstätte(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-00604.2017.001

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

Hersteller	ZIEMEX S.A.S Route de sarrebourg 67260 Sarre-Union Frankreich
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2008+A1:2011
Ausführungsklasse	EXC2 nach EN 1090-2
Schweißprozess(e) (Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)	111 - Lichtbogenhandschweißen (Fortsetzung siehe Rückseite)
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 10, 8 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson (Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)	Alexis Laeuffer, IWE geb. am: 14.06.1986
Vertreter (Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)	Gilles Bach, IWT geb. am: 30.03.1978
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn	28.04.2017
Gültigkeitsdauer	28.04.2018
Bemerkungen	siehe Rückseite
Ausstellungsort/-datum	München, 28.04.2017 Colard/KS

Notified Body, Nr. 0036

Frank Steidl
Dipl.-Ing. (FH) Steidl
Leiter der
Zertifizierungsstelle



EQ2755870

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

Zertifikatsnummer: TÜV SÜD-00604.2017.001

Schweißprozess(e)

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

- 121 - Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode
- 131 - MIG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode
- 135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode
- 136 - MAG-Schweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode
- 141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen
- 142 - Wolfram-Inertgasschweißen ohne Schweißzusatz
- 15 - Plasmalichtbogenschweißen
- 21 - Widerstandspunktschweißen
- 522 - Gas-Laserstrahlschweißen

Bemerkungen:

Nach der nächsten (erfolgreichen) Überprüfung wird ein neues Zertifikat ausgestellt.
Weitere Einzelheiten sind dem Audit-Bericht mit der Nr. P-F-16-08-ZIEMEX-1596b 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.

Verteiler:

1. Antragsteller
2. z.d.A.



Industrie Service

CERTIFICATE

Conformity of the Factory Production Control

0036-CPR-1090-1.00604.TÜV SÜD.2017.001

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 to ZA.3.5 acc. to EN 1090-1:2009+A1:2011
	produced by or for
Manufacturer	ZIEMEX S.A.S Route de sarrebourg 67260 Sarre-Union FRANCE
Manufacturing plant Production facility of the manufacturer	ZIEMEX S.A.S Route de sarrebourg 67260 Sarre-Union FRANCE
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 issue	28.04.2017
Next Surveillance audit	28.04.2018
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, 28.04.2017 Colard
	Notified Body, No. 0036



EQ2755870



Frank Steidl
Dipl.-Ing. (FH) Steidl
Head of certification body

Certificate number: 0036-CPR-1090-1.00604.TÜV SÜD.2017.001

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-00604.2017.001

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	ZIEMEX S.A.S Route de sarrebourg 67260 Sarre-Union FRANCE
Technical specification	EN 1090-2:2008+A1:2011
Execution class(es)	EXC2 according to EN 1090-2
Welding Process(es) (Reference no. acc. to DIN EN ISO 4063)	111 - Manual metal arc welding (Continuation see back side)
Material Group	1.1, 1.2 according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 2 and 3 10, 8 according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 4
Responsible Welding Coordinator (Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)	Alexis Laeuffer, IWE born on: 14.06.1986
Substitute (Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)	Gilles Bach, IWT born on: 30.03.1978
Confirmation	All provisions concerning welding as described in the above mentioned technical specification(s) were applied.
Validity start	28.04.2017
Period of validity	28.04.2018
Remarks	see reverse
Place and date of issue	Munich, 28.04.2017 Colard/KS

Notified Body, No. 0036

EQ2755870



Frank Steidl
Dipl.-Ing. (FH) Steidl
Head of certification body

Certificate number: TÜV SÜD-00604.2017.001

Welding Process(es) (Reference no. acc. to DIN EN ISO 4063)

121 - Submerged arc welding with solid wire electrode
131 - Metal inert gas welding
135 - Metal active gas welding
136 - MAG welding with flux cored electrode
141 - TIG gas tungsten arc welding
142 - Autogenous TIG welding
15 - Plasma arc welding
21 - Spot welding
522 - Gas laser welding

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. P-F-16-08-ZIEMEX-1596b.

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.

Distribution:

1. Applicant
2. File



Industrie Service

CERTIFICAT

Conformité du contrôle de production en usine

0036-CPR-1090-1.00604.TÜV SÜD.2017.001

Selon le Règlement (UE) no 305/2011 du
Parlement européen et du Conseil du 09 mars 2011 (pour les produits de construction)
ce certificat s'applique au produit de construction suivant:

Produit de construction	Éléments structuraux et kits de construction pour structures en acier EXC2 selon la norme EN 1090-2
Utilisation	Pour des constructions structurales de tous types d'ouvrages
Méthode de marquage CE	ZA.3.2 à ZA.3.5 selon les normes EN 1090-1:2009+A1:2011 fabriqué par ou pour
Fabricant	ZIEMEX S.A.S Route de sarrebourg 67260 Sarre-Union France
Usine du fabricant Site de production du fabricant	ZIEMEX S.A.S Route de sarrebourg 67260 Sarre-Union France
Confirmation	Ce certificat atteste que toutes les règles concernant l'évaluation et le contrôle de la performance décrites dans l'annexe ZA de la norme harmonisée EN 1090-1:2009+A1:2011 sont appliquées selon le système 2+ et que le contrôle de production en usine répond à toutes les exigences prescrites dedans.
Première date de délivrance	28.04.2017
Prochain audit de surveillance	28.04.2018
Durée de validité	Ce certificat reste valable tant que la méthode de contrôle mentionnée dans la norme harmonisée et/ou les exigences requises pour le contrôle de production en usine concernant l'évaluation de la performance des caractéristiques déclarées n'ont pas changé, et que le produit et les conditions de production des usines n'ont pas subi de changements importants.
Remarques	cf. au verso
Lieu/Date d'établissement	Munich, 28.04.2017 Colard
	Notified Body, No. 0036



EQ2755870



Frank Steidl
Dipl.-Ing. (FH) Steidl
Directeur de l'organisme de certification

Numéro du certificat: 0036-CPR-1090-1.00604.TÜV SÜD.2017.001

Remarques

L'organisme notifié - 0036 TÜV SÜD Industrie Service GmbH a effectué le contrôle initial du/des usine(s) et le contrôle de production en usine et procède à la surveillance permanente, à l'évaluation et à la confirmation du contrôle de production en usine.

Ce certificat restera valable pour la période préannoncée si les réglementations des spécifications techniques déjà mentionnées ou les réglementations de production dans les entreprises n'ont pas changé essentiellement.

Après une nouvelle examination (avec un résultat positif) un nouveau certificat sera donné à l'entreprise.

Dispositions générales

Ce sont les règlements convenus respectivement en vigueur, figurant dans les documents cités ci-après, qui s'appliquent:

- a) Conditions générales de la TÜV SÜD Industrie Service GmbH
- b) Règlement d'examen et de certification de la TÜV SÜD AG
- c) Contrat de certification conclu entre la TÜV SÜD Industrie Service GmbH et le client cité dans le certificat (responsable de la mise sur le marché)
- d) DVS Directive 1711 du Deutscher Verband für Schweißen und verwandte Verfahren e.V. (sur le modèle de la directive ; excepté l'annexe B)
- e) Dispositions générales concernant la validité de certificats relatifs au contrôle de la production au sein de la société (WPK) selon la norme DIN EN 1090-1 et les certificats de soudure afférents (demande de certification : annexe 1 au doc. n° QS/PÜZ0005/AT)



Industrie Service

Certificat de soudage

TÜV SÜD-00604.2017.001

conforme à la norme EN 1090-1, tableau B.1
pour le soudage de structures en acier selon la norme EN 1090-2

Fabricant	ZIEMEX S.A.S Route de sarrebourg 67260 Sarre-Union France
Spécifications techniques	EN 1090-2:2008+A1:2011
Classe d'exécution	EXC2 selon la norme EN 1090-2
Procédé(s) de soudage (Référence à la norme EN ISO 4063)	111 - Soudage manuel à l'arc avec électrode enrobée (Suite voir au verso)
Groupe de matières primaires	1.1, 1.2 selon CEN ISO / TR 15608 et EN 1090-2, tableau 2 et 3 10, 8 selon CEN ISO / TR 15608 et EN 1090-2, tableau 4
Coordinateur en soudage responsable (Titre, prénom, nom, qualification, Date de naissance)	Alexis Laeuffer, IWE né le 14.06.1986
Suppléant(s) (Titre, prénom, nom, qualification, Date de naissance)	Gilles Bach, IWT né le 30.03.1978
Confirmation	Sur la base des règlements de la spécification technique ci-dessus, les exigences concernant le soudage sont remplit.
Date de début de validité	28.04.2017
Durée de validité	28.04.2018
Remarques	cf. au verso
Lieu/Date d'établissement	Munich, 28.04.2017 Colard/KS

Notified Body, No. 0036



EQ2755870



Dipl.-Ing. (FH) Steidl
Directeur de l'organisme de certification

Numéro du certificat: TÜV SÜD-00604.2017.001

Procédé(s) de soudage

(Référence à la norme EN ISO 4063)

121 - Soudage à l'arc sous flux (en poudre) avec un seul fil
131 - Soudage MIG avec fil-électrode fusible
135 - Soudage MAG avec fil-électrode fusible
136 - Soudage MAG avec fil fourré de flux
141 - Soudage TIG avec fil d'apport
142 -
15 -
21 - Soudage par résistance par points
522 -

Remarques:

Après une nouvelle examination (avec un résultat positif) un nouveau certificat sera donné à l'entreprise.

Vous trouverez d'autres informations plus détaillées dans le rapport du Audit numéro P-F-16-08-ZIEMEX-1596b.

Dispositions générales

1. Ce sont les règlements convenus respectivement en vigueur, figurant dans les documents cités ci-après, qui s'appliquent:
 - a) Conditions générales de la TÜV SÜD Industrie Service GmbH
 - b) Règlement d'examen et de certification de la TÜV SÜD AG
 - c) Contrat de certification conclu entre la TÜV SÜD Industrie Service GmbH et le client cité dans le certificat (responsable de la mise sur le marché)
 - d) DVS Directive 1711 du Deutscher Verband für Schweißen und verwandte Verfahren e.V. (sur le modèle de la directive ; excepté l'annexe B)
 - e) Dispositions générales concernant la validité de certificats relatifs au contrôle de la production au sein de la société (WPK) selon la norme DIN EN 1090-1 et les certificats de soudure afférents (demande de certification : annexe 1 au doc. n° QS/PÜZ0005/AT)
2. Ce certificat ne peut être reproduit ou publié à des fins publicitaires ou autres que dans son intégralité. Le message de textes publicitaires ne doit pas être en contradiction avec le présent certificat.
3. Le service en charge des contrôles peut effectuer des contrôles payants à tout moment dans la société en cas de doutes concernant l'aptitude de l'usine du fabricant.
4. Ce certificat peut être retiré, complété ou modifié à tout moment avec effet immédiat sans indemnisation si les conditions requises pour l'attribution du certificat ont changé ou si les dispositions du présent certificat ne sont pas respectées.
5. Les modifications suivantes doivent être notifiées au service en charge du contrôle :
 - a) Nouveaux sites de production ou modifications au niveau des installations de production importantes ;
 - b) Changement du service en charge du suivi des soudures ;
 - c) Introduction de nouveaux procédés de soudage, de nouveaux matériaux de base et de consignes pour les procédures de soudure afférentes WPQRs (dans : welding procedure qualification record, WPQR)
 - d) Nouveaux équipements essentiels pour la production.

Dans les cas cités, le service en charge de la certification mandatera un contrôle par le service en charge du contrôle.

Distributeurs :

1. Demandeur
2. A classer au dossier



Industrie Service

ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

0036-CPR-1090-1.00605.TÜV SÜD.2017.001

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 EXC2 nach EN 1090-3
Verwendungszweck	für tragende Konstruktionen in allen Arten von Bauwerken
CE-Kennzeichnungsmethode	ZA.3.2 bis ZA.3.5 nach EN 1090-1:2009+A1:2011
	hergestellt durch oder für
Hersteller	ZIEMEX S.A.S Route de sarrebourg 67260 Sarre-Union Frankreich
Herstellwerk Produktionsstätte des Herstellers	ZIEMEX S.A.S Route de sarrebourg 67260 Sarre-Union Frankreich
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 Erstaussstellung	28.04.2017
Nächstes Überwachungsaudit	28.04.2018
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, 28.04.2017 Colard
	Notified Body, Nr. 0036



Frank Steidl
Dipl.-Ing. (FH) Steidl
Leiter der
Zertifizierungsstelle

Zertifikatsnummer: 0036-CPR-1090-1.00605.TÜV SÜD.2017.001

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 maßgebenden Betriebsstätte(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-00605.2017.001

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

Hersteller	ZIEMEX S.A.S Route de sarrebourg 67260 Sarre-Union Frankreich	
Technische Spezifikation	EN 1090-3:2008	
Ausführungsklasse	EXC2 nach EN 1090-3	
Schweißprozess(e) (Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)	131 - MIG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode 141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen 142 - Wolfram-Inertgasschweißen ohne Schweißzusatz	
Werkstoffgruppe	21, 22 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-3, Tabelle 1 und 2	
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson (Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)	Alexis Laeuffer, IWE	geb. am: 14.06.1986
Vertreter (Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)	Gilles Bach, IWT	geb. am: 30.03.1978
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
Gültigkeitsbeginn	28.04.2017	
Gültigkeitsdauer	28.04.2018	
Bemerkungen	siehe Rückseite	
Ausstellungsort/-datum	München, 28.04.2017 Colard/KS	

Notified Body, Nr. 0036

Frank Steidl
Dipl.-Ing. (FH) Steidl
Leiter der
Zertifizierungsstelle



EQ2755870

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

Zertifikatsnummer: TÜV SÜD-00605.2017.001

Bemerkungen:

Nach der nächsten (erfolgreichen) Überprüfung wird ein neues Zertifikat ausgestellt.
Weitere Einzelheiten sind dem Audit-Bericht mit der Nr. P-F-16-08-ZIEMEX-1596b 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.

Verteiler:

1. Antragsteller
2. z.d.A.



Industrie Service

CERTIFICATE

Conformity of the Factory Production Control

0036-CPR-1090-1.00605.TÜV SÜD.2017.001

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 EXC2 according to EN 1090-3
Intended use	for load-bearing structures in all types of buildings
CE - marking method	ZA.3.2 to ZA.3.5 acc. to EN 1090-1:2009+A1:2011
	produced by or for
Manufacturer	ZIEMEX S.A.S Route de sarrebourg 67260 Sarre-Union FRANCE
Manufacturing plant Production facility of the manufacturer	ZIEMEX S.A.S Route de sarrebourg 67260 Sarre-Union FRANCE
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 issue	28.04.2017
Next Surveillance audit	28.04.2018
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, 28.04.2017 Colard
	Notified Body, Nr. 0036



Frank Steidl
Dipl.-Ing. (FH) Steidl
Head of certification body

EQ2755870

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

Certificate number: 0036-CPR-1090-1.00605.TÜV SÜD.2017.001

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-00605.2017.001

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	ZIEMEX S.A.S Route de sarrebourg 67260 Sarre-Union FRANCE
Technical specification	EN 1090-3:2008
Execution class(es)	EXC2 according to EN 1090-3
Welding Process(es) (Reference no. acc. to DIN EN ISO 4063)	131 - Metal inert gas welding 141 - TIG gas tungsten arc welding 142 - Autogenous TIG welding
Material Group	21, 22 according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-3, table 1 and 2
Responsible Welding Coordinator (Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)	Alexis Laeuffer, IWE born on: 14.06.1986
Substitute (Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)	Gilles Bach, IWT born on: 30.03.1978
Confirmation	All provisions concerning welding as described in the above mentioned technical specification(s) were applied.
Validity start	28.04.2017
Period of validity	28.04.2018
Remarks	see reverse
Place and date of issue	Munich, 28.04.2017 Colard/KS

Notified Body, Nr. 0036

Frank Steidl
Dipl.-Ing. (FH) Steidl
Head of certification body



EQ2755870

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

Certificate number: TÜV SÜD-00605.2017.001

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. P-F-16-08-ZIEMEX-1596b.

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 pur-poses 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 corre-sponding 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.

Distribution:

1. Applicant
2. File



Industrie Service

CERTIFICAT

Conformité du contrôle de production en usine

0036-CPR-1090-1.00605.TÜV SÜD.2017.001

Selon le Règlement (UE) no 305/2011 du
Parlement européen et du Conseil du 09 mars 2011 (pour les produits de construction)
ce certificat s'applique au produit de construction suivant:

Produit de construction	Éléments portants et kits pour les structures en aluminium jusqu'à EXC2 selon la norme EN 1090-3
Utilisation	Pour des constructions structurales de tous types d'ouvrages
Méthode de marquage CE	ZA.3.2 à ZA.3.5 selon les normes EN 1090-1:2009+A1:2011
	fabriqué par ou pour
Fabricant	ZIEMEX S.A.S Route de sarrebourg 67260 Sarre-Union France
Usine du fabricant Site de production du fabricant	ZIEMEX S.A.S Route de sarrebourg 67260 Sarre-Union France
Confirmation	Ce certificat atteste que toutes les règles concernant l'évaluation et le contrôle de la performance décrites dans l'annexe ZA de la norme harmonisée EN 1090-1:2009+A1:2011 sont appliquées selon le système 2+ et que le contrôle de production en usine répond à toutes les exigences prescrites dedans.
Première date de délivrance	28.04.2017
Prochain audit de surveillance	28.04.2018
Durée de validité	Ce certificat reste valable tant que la méthode de contrôle mentionnée dans la norme harmonisée et/ou les exigences requises pour le contrôle de production en usine concernant l'évaluation de la performance des caractéristiques déclarées n'ont pas changé, et que le produit et les conditions de production des usines n'ont pas subi de changements importants.
Remarques	cf. au verso
Lieu/Date d'établissement	Munich, 28.04.2017 Colard
	Notified Body, Nr. 0036



Frank Steidl
Dipl.-Ing. (FH) Steidl
Directeur de l'organisme de certification



EQ2755870

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

Numéro du certificat: 0036-CPR-1090-1.00605.TÜV SÜD.2017.001

Remarques

L'organisme notifié - 0036 TÜV SÜD Industrie Service GmbH a effectué le contrôle initial du/des usine(s) et le contrôle de production en usine et procède à la surveillance permanente, à l'évaluation et à la confirmation du contrôle de production en usine.

Ce certificat restera valable pour la période préannoncée si les réglementations des spécifications techniques déjà mentionnées ou les réglementations de production dans les entreprises n'ont pas changé essentiellement.

Après une nouvelle examination (avec un résultat positif) un nouveau certificat sera donné à l'entreprise.

Dispositions générales

Ce sont les règlements convenus respectivement en vigueur, figurant dans les documents cités ci-après, qui s'appliquent:

- a) Conditions générales de la TÜV SÜD Industrie Service GmbH
- b) Règlement d'examen et de certification de la TÜV SÜD AG
- c) Contrat de certification conclu entre la TÜV SÜD Industrie Service GmbH et le client cité dans le certificat (responsable de la mise sur le marché)
- d) DVS Directive 1711 du Deutscher Verband für Schweißen und verwandte Verfahren e.V. (sur le modèle de la directive ; excepté l'annexe B)
- e) Dispositions générales concernant la validité de certificats relatifs au contrôle de la production au sein de la société (WPK) selon la norme DIN EN 1090-1 et les certificats de soudure afférents (demande de certification : annexe 1 au doc. n° QS/PÜZ0005/AT)



Industrie Service

Certificat de soudage

TÜV SÜD-00605.2017.001

conforme à la norme EN 1090-1, tableau B.1
pour le soudage de structures en aluminium selon la norme EN 1090-3

Fabricant	ZIEMEX S.A.S Route de sarrebourg 67260 Sarre-Union France
Spécifications techniques	EN 1090-3:2008
Classe d'exécution	EXC2 selon la norme EN 1090-3
Procédé(s) de soudage (Référence à la norme EN ISO 4063)	131 - Soudage MIG avec fil-électrode fusible 141 - Soudage TIG avec fil d'apport 142 -
Groupe de matières primaires	21, 22 selon CEN ISO / TR 15608 et EN 1090-3, tableau 1 et 2
Coordinateur en soudage responsable (Titre, prénom, nom, qualification, Date de naissance)	Alexis Laeuffer, IWE né le 14.06.1986
Suppléant(s) (Titre, prénom, nom, qualification, Date de naissance)	Gilles Bach, IWT né le 30.03.1978
Confirmation	Sur la base des règlements de la spécification technique ci-dessus, les exigences concernant le soudage sont remplis.
Date de début de validité	28.04.2017
Durée de validité	28.04.2018
Remarques	cf. au verso
Lieu/Date d'établissement	Munich, 28.04.2017 Colard/KS

Notified Body, Nr. 0036

Frank Steidl
Dipl.-Ing. (FH) Steidl
Chef de l'organisme de certification



EQ2755870

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

Numéro du certificat: TÜV SÜD-00605.2017.001

Remarques:

Après une nouvelle examination (avec un résultat positif) un nouveau certificat sera donné à l'entreprise.
Vous trouverez d'autres informations plus détaillées dans le rapport du Audit numéro P-F-16-08-ZIEMEX-1596b.

Dispositions générales

1. Ce sont les règlements convenus respectivement en vigueur, figurant dans les documents cités ci-après, qui s'appliquent:
 - a) Conditions générales de la TÜV SÜD Industrie Service GmbH
 - b) Règlement d'examen et de certification de la TÜV SÜD AG
 - c) Contrat de certification conclu entre la TÜV SÜD Industrie Service GmbH et le client cité dans le certificat (responsable de la mise sur le marché)
 - d) DVS Directive 1711 du Deutscher Verband für Schweißen und verwandte Verfahren e.V. (sur le modèle de la directive ; excepté l'annexe B)
 - e) Dispositions générales concernant la validité de certificats relatifs au contrôle de la production au sein de la société (WPK) selon la norme DIN EN 1090-1 et les certificats de soudure afférents (demande de certification : annexe 1 au doc. n° QS/PÜZ0005/AT)
2. Ce certificat ne peut être reproduit ou publié à des fins publicitaires ou autres que dans son intégralité. Le message de textes publicitaires ne doit pas être en contradiction avec le présent certificat.
3. Le service en charge des contrôles peut effectuer des contrôles payants à tout moment dans la société en cas de doutes concernant l'aptitude de l'usine du fabricant.
4. Ce certificat peut être retiré, complété ou modifié à tout moment avec effet immédiat sans indemnisation si les conditions requises pour l'attribution du certificat ont changé ou si les dispositions du présent certificat ne sont pas respectées.
5. Les modifications suivantes doivent être notifiées au service en charge du contrôle :
 - a) Nouveaux sites de production ou modifications au niveau des installations de production importantes ;
 - b) Changement du service en charge du suivi des soudures ;
 - c) Introduction de nouveaux procédés de soudage, de nouveaux matériaux de base et de consignes pour les procédures de soudure afférentes WPQRs (dans : welding procedure qualification record, WPQR)
 - d) Nouveaux équipements essentiels pour la production.

Dans les cas cités, le service en charge de la certification mandatera un contrôle par le service en charge du contrôle.

Distributeurs :

1. Demandeur
2. A classer au dossier