


SCHWEISSZERTIFIKAT NACH DIN EN 1090

DIESES SCHWEISSZERTIFIKAT IST EINE ANLAGE ZUM ZERTIFIKAT NR. 2499 - CPR - 0125105-00-01
 ÜBER DIE KONFORMITÄT DER WERKEIGENEN PRODUKTIONSKONTROLLE UND IST NUR IN VERBINDUNG
 MIT DEM GENANNTEN ZERTIFIKAT IM GELTUNGSBEREICH DER BAUPRODUKTENVERORDNUNG GÜLTIG.

HERSTELLER:	IPB JÜRGENS GMBH ZUM MEVENBRUCH 12 D-17192 WAREN OT WARENHOF
MASSGEBENDE BETRIEBSSTÄTTE:	WIE VORSTEHEND GENANNT
TECHNISCHE SPEZIFIKATION:	EN 1090-2:2024-09
BAUPRODUKT(E)	STAHLTRAGWERKE UND BAUSÄTZE BIS EXC3 NACH EN 1090-2
SCHWEISSPROZESS(E):	111 - E - LICHTBOGENHANDSCHWEIßEN
GRUNDWERKSTOFF(E):	S235, S275, S355, NACH EN 10025-2 P355 NACH EN 10028
VERANTWORTLICHE SCHWEISSAUFSICHT:	MATHIAS JÜRGENS GEB. 04.02.1980 SCHWEIßFACHINGENIEUR (SFI)
VERTRETER:	N. N.
GÜLTIGKEITSBEGINN:	06.10.2025
NÄCHSTE ÜBERWACHUNG:	05.10.2026 (VOR-ORT-INSPEKTION)
ZERTIFIKATS-NR.:	SCH 0125105-00-01
ANMERKUNGEN:	INNERHALB DEUTSCHLANDS SIND DIE JEWEILS GÜLTIGE BAUREGELLISTE UND DIE ZUGEHÖRIGE ANPASSUNGSRICHTLINIE STAHLBAU ZU BEACHTEN.

Bonn, 13.11.2025


 Dipl.-Ing. (DH) Markus Jäger
 Leiter Schweißtechnik



DIN EN 1090

ZERTIFIKAT
CERTIFICATE CERTIFICAT CERTIFICADO CERTIFICAT


KONFORMITÄT DER WERKSEIGENEN PRODUKTIONSKONTROLLE (WPK)

2499 - CPR -0125105-00-01

GEMÄSS DER VERORDNUNG (EU) NR: 305/2011 DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTES UND DES RATES VOM 09.03.2011 (BAUPRODUKTENVERORDNUNG-CPR) GILT DIESES ZERTIFIKAT FÜR:

HERSTELLER:	IPB JÜRGENS GMBH ZUM MEVENBRUCH 12 D-17192 WAREN OT WARENHOF
HERSTELLWERK:	WIE VORSTEHEND GENANNT
HARMONISIERTE PRODUKTNORM:	EN 1090-1:2009 + A1:2011-02
BAUPRODUKT(E):	STAHLTRAGWERKE UND BAUSÄTZE BIS EXC3 NACH EN 1090-2
VERWENDUNGSZWECK:	FÜR TRAGENDE ZWECKE IN ALLEN ARTEN VON BAUWERKEN
HERSTELLUNGSUMFANG:	PRODUKTION: SCHNEIDEN-LOCHEN-FORMGEBEN, SCHWEIßEN UND MECHANISCHES VERBINDEN
GÜLTIGKEITSBEGINN:	06.10.2025
NÄCHSTE ÜBERWACHUNG:	05.10.2026 (VOR-ORT-INSPEKTION)
ANMERKUNGEN:	ZU DIESEM ZERTIFIKAT GEHÖREN EINE ANLAGE UND DAS/DIE SCHWEISSZERTIFIKAT(E) NR.: SCH 0125105-00-01

Bonn, 13.11.2025


Dipl.-Ing. (DH) Markus Jäger
Leiter Schweißtechnik



ANLAGE

DEKLARATIONSVERFAHREN

ZA 3.2 BIS ZA 3.5 (VERFAHREN 1, 2, 3A UND 3B)

BEWERTUNG UND ÜBERPRÜFUNG
DER LEISTUNGSBESTÄNDIGKEIT
SYSTEM 2+

ZERTIFIZIERUNG DURCH EINE AKKREDITIERTE UND
NOTIFIZIERTE STELLE AUF DER GRUNDLAGE EINER
ERSTINSPEKTION DES WERKES UND DER
WERKSEIGENEN PRODUKTIONSKONTROLLE SOWIE
DER LAUFENDEN ÜBERWACHUNG, BEURTEILUNG UND
ANERKENNUNG DER WERKSEIGENEN
PRODUKTIONSKONTROLLE

GÜLTIGKEITSDAUER:

DIESES ZERTIFIKAT BLEIBT GÜLTIG, SOLANGE SICH
DIE IN DER HARMONISIERTEN NORM GENANNTE
PRÜFVERFAHREN UND/ODER ANFORDERUNGEN DER
WERKSEIGENEN PRODUKTIONSKONTROLLE ZUR
BEWERTUNG DER LEISTUNG DER ERKLÄRTEN
MERKMALE NICHT ÄNDERN UND DAS BAUPRODUKT
UND DIE HERSTELLUNGSBEDINGUNGEN IM/IN
DEM/DEN HERSTELLWERK(EN) NICHT WESENTLICH
GEÄNDERT WERDEN, LÄNGSTENS JEDOCH BIS ZUR
NÄCHSTEN LAUFENDEN ÜBERWACHUNG.