



Management Service

# ZERTIFIKAT

Die Zertifizierungsstelle  
der TÜV SÜD Management Service GmbH

bescheinigt, dass das Unternehmen



**METALLBAU**

**Metallbau Guke GmbH**

Gewerbering 3  
01594 Seerhausen  
Deutschland

für den Geltungsbereich

**Herstellung, Montage und Vertrieb von  
Metallkonstruktionen sowie mechanische  
Bearbeitung von Erzeugnissen im Metallbau**

ein Qualitätsmanagementsystem  
eingeführt hat und anwendet.

Durch ein Audit, Auftrags-Nr. **70747363**,  
wurde der Nachweis erbracht, dass die Forderungen der

**ISO 9001:2015**

erfüllt sind.

Dieses Zertifikat ist gültig vom **08.12.2020** bis **07.12.2023**.

Zertifikat-Registrier-Nr.: **12 100 35630 TMS**.



Product Compliance Management  
München, 30.11.2020



CERTIFICAT



CERTIFICADO



СЕРТИФИКАТ



認證證書



CERTIFICATE



ZERTIFIKAT

# ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

**2370-CPR-1090-1.00035.HWKDD.2013.004**

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** **Metallbau Guke GmbH**

**Gewerbering 3**  
**01594 Seerhausen**  
**Deutschland**

**Herstellwerk**  
Produktionsstätte des Herstellers

Metallbau Guke GmbH  
Gewerbering 3  
01594 Seerhausen  
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 werkeigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.

**Datum der Erstausstellung** 21.06.2013

**Nächstes Überwachungsaudit** 20.06.2022

**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** Großenhain, 04.06.2019  
Kuske



  
Dipl.-Wirtsch.-Ing. (FH) Streiber  
Vertreter des Leiters der  
Zertifizierungsstelle

**Zertifikatsnummer: 2370-CPR-1090-1.00035.HWKDD.2013.004**

**Bemerkungen** Die notifizierte Stelle - 2370 HWK Dresden hat die Erstprüfung des/der Herstellwerke(s) und der werkseigenen Produktionskontrolle durchgeführt und führt die laufende Überwachung, Beurteilung und Bestätigung der werkseigenen Produktionskontrolle durch.

### **Allgemeine Bestimmungen**

Es gelten die Bedingungen nach der harmonisierten Norm EN 1090-1:2009+A1:2011, Pkt. B. 4.1 bis einschließlich Pkt. B. 4.4.

Insbesondere sind die Anforderungen nach EN 1090-1:2009+A1:2011, Pkt. B. 4.3 hinsichtlich der durch den Hersteller jährlich schriftlich an die notifizierte Stelle abzugebenden Erklärungen einzuhalten.

Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen der HWK Dresden in der jeweils aktuell gültigen Fassung.

# Schweißzertifikat

**HWKDD-EN1090-2.00031.2013.004**

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

|   |   |
|---|---|
| <b>Hersteller</b>   | <b>Metallbau Guke GmbH</b>  |
|   | <b>Gewerbering 3<br/>01594 Seerhausen<br/>DEUTSCHLAND</b>   |
| <b>Schweißbetrieb</b>   | Metallbau Guke GmbH, Gewerbering 3, 01594 Seerhausen<br>DEUTSCHLAND   |
| <b>Technische Spezifikation</b>   | <b>EN 1090-2:2018</b>   |
| <b>Ausführungsklasse</b>  | <b>EXC2 nach EN 1090-2</b>  |
| <b>Schweißprozess(e)</b><br><small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>  | 111 - Lichtbogenhandschweißen<br>135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode<br>141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen               |
| <b>Werkstoffgruppe</b>  | 1.1, 1.2, 2.1<br>nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3<br>8<br>nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4    |
| <b>Verantwortliche<br/>Schweißaufsichtsperson</b><br><small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,<br/>Geburtsdatum)</small> | Cornelia Frank, IWE geb. am: 23.10.1969   |
| <b>Vertreter</b><br><small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,<br/>Geburtsdatum)</small>                                  | Stefan Zimmer, IWS geb. am: 24.01.1980  |
| <b>Bestätigung</b>  | Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt. |
| <b>Gültigkeitsbeginn</b>  | 21.06.2013  |
| <b>Gültigkeitsdauer</b>   | 20.06.2022  |
| <b>Bemerkungen</b>  | siehe Rückseite   |

**Ausstellungsort/-datum** Großenhain, 04.06.2019  
Kuske/LK



Dipl.-Wirtsch.-Ing. (FH) Streiber  
Vertreter des Leiters der  
Prüfstelle

## **Zertifikatsnummer: HWKDD-EN1090-2.00031.2013.004**

### **Bemerkungen:**

Anforderungen an Arbeitsprüfungen sind nach DIN EN 1090-2 zu beachten.  
Für nichtrostende Stähle (1.4301, 1.4307, 1.4541, 1.4401, 1.4404, 1.4571) ist der Zulassungsbescheid Z-30.3-6 des DIBt zu beachten.

### **Allgemeine Bestimmungen**

1. Dieses Zertifikat ist solange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen selber oder die Herstellungsbedingungen der/den maßgebenden Betriebsstätte(n) nicht wesentlich verändert haben.
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 der Betriebsstätte(n) auf, sind jederzeit unangemeldete, für den Hersteller kostenpflichtige Betriebsbesichtigungen und Prüfungen in der/den Betriebsstätte(n) durch die Prüfstelle 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 Prüfstelle 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 Prüfstelle wird in den angeführten Fällen eine ergänzende Prüfung veranlassen.
6. Mindestens zwei Monate vor Ablauf der Geltungsdauer ist bei der Prüfstelle erneut ein Antrag zu stellen, wenn die Qualifikation weiterhin bescheinigt werden soll.

### **Verteiler**

1. Antragsteller
2. z.d.A.

# Schweißzertifikat

**HWKDD-EN1090-3.00001.2013.004**

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

|   |   |
|---|---|
| <b>Hersteller</b>   | <b>Metallbau Guke GmbH</b>  |
|   | <b>Gewerbering 3<br/>01594 Seerhausen<br/>DEUTSCHLAND</b>   |
| <b>Schweißbetrieb</b>   | Metallbau Guke GmbH, Gewerbering 3, 01594 Seerhausen<br>DEUTSCHLAND   |
| <b>Technische Spezifikation</b>   | <b>EN 1090-3:2008</b>   |
| <b>Ausführungsklasse</b>  | <b>EXC2 nach EN 1090-3</b>  |
| <b>Schweißprozess(e)</b><br><small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>  | 131 - MIG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode<br>141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen  |
| <b>Werkstoffgruppe</b>  | 22, 23<br>nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-3, Tabelle 1 und 2  |
| <b>Verantwortliche<br/>Schweißaufsichtsperson</b><br><small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,<br/>Geburtsdatum)</small> | Cornelia Frank, IWE <span style="float: right;">geb. am: 23.10.1969</span>  |
| <b>Vertreter</b><br><small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,<br/>Geburtsdatum)</small>                                  | Stefan Zimmer, IWS <span style="float: right;">geb. am: 24.01.1980</span>   |
| <b>Bestätigung</b>  | Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt. |
| <b>Gültigkeitsbeginn</b>  | 21.06.2013  |
| <b>Gültigkeitsdauer</b>   | 20.06.2022  |
| <b>Bemerkungen</b>  | siehe Rückseite   |

**Ausstellungsort/-datum**      Großenhain, 04.06.2019  
Kuske/LK



  
Dipl.-Wirtsch.-Ing. (FH) Streiber  
Vertreter des Leiters der  
Prüfstelle

**Zertifikatsnummer: HWKDD-EN1090-3.00001.2013.004**

**Bemerkungen:**

Dieses Schweißzertifikat erfüllt die Anforderungen der Herstellerqualifikation nach DIN V 4113-3, Klasse C  
Anforderungen an Arbeitsprüfungen sind nach DIN EN 1090-3 zu beachten.

**Allgemeine Bestimmungen**

1. Dieses Zertifikat ist solange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen selber oder die Herstellungsbedingungen der/den maßgebenden Betriebsstätte(n) nicht wesentlich verändert haben.
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 der Betriebsstätte(n) auf, sind jederzeit unangemeldete, für den Hersteller kostenpflichtige Betriebsbesichtigungen und Prüfungen in der/den Betriebsstätte(n) durch die Prüfstelle 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 Prüfstelle 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 Prüfstelle wird in den angeführten Fällen eine ergänzende Prüfung veranlassen.
6. Mindestens zwei Monate vor Ablauf der Geltungsdauer ist bei der Prüfstelle erneut ein Antrag zu stellen, wenn die Qualifikation weiterhin bescheinigt werden soll.

**Verteiler**

1. Antragsteller
2. z.d.A.