

ZERTIFIKAT

REMA

ISO 9001:2015

DEKRA Certification GmbH bescheinigt hiermit, dass das Unternehmen

REMA Anlagenbau GmbH

Zertifizierter Bereich:

Konstruktion, Produktion und Errichtung von Sortier- und Aufbereitungsanlagen für die Recyclingwirtschaft

Zertifizierter Standort:

D-23879 Mölln, Rudolf-Diesel-Weg 26

ein Qualitätsmanagementsystem entsprechend der oben genannten Norm eingeführt hat und aufrechterhält. Der Nachweis wurde mit Auditbericht-Nr. A13101546/2016_3 erbracht.

Dieses Zertifikat ist gültig vom 16.03.2017 bis 15.03.2020

Zertifikats Registrier-Nr.: 40311158/2

Ueif

Lothar Weinhofen
DEKRA Certification GmbH Stuttgart; 27.02.2017



Deutsche
Akkreditierungsstelle
D-ZM-16029-01-01

ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

2451-CPR-EN1090-2014.0424.001

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
Herstellungsumfang	siehe Rückseite hergestellt durch oder für
Hersteller	REMA Anlagenbau GmbH Rudolf-Diesel-Weg 26 23879 Mölln Deutschland
Herstellwerk <small>Produktionsstätte des Herstellers</small>	REMA Anlagenbau GmbH Rudolf-Diesel-Weg 26 23879 Mölln 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.
Gültigkeitsbeginn <small>Datum der Erstaussstellung</small>	27.10.2014
Nächstes Überwachungsaudit	26.10.2015
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

Düsseldorf, 27.10.2014
Seelau


Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der
Zertifizierungsstelle

Zertifikatsnummer: 2451-CPR-EN1090-2014.0424.001

Herstellungsumfang ✓ Produktion (Schweißen, Mechanisches Verbinden, Korrosionsschutz)

**Zugehörige
Schweißzertifikate** SLVNo-EN1090-2.00016.2014
(SLV Nord, gültig bis 18.06.2016)

Bemerkungen Die notifizierte Stelle - 2451 DVS ZERT 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.

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 DVS ZERT GmbH in der jeweils aktuell gültigen Fassung.

Schweißzertifikat

SLVNo-EN1090-2.00016.2014.001

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

Hersteller	REMA Anlagenbau GmbH Rudolf-Diesel Weg 26 DE 23879 Mölln
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2008+A1:2011
Ausführungs-klasse	EXC2 nach EN 1090-2
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111, 135 (teilmechanisch)
Werkstoffgruppe	1.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Dieter Schwarz, IWS geb. am: 06.07.1972
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	19.06.2014
Gültigkeitsdauer	18.06.2016
Bemerkungen	-

Ausstellungsort/-datum

Hamburg, 17.07.2014
Seelau/SZ



S. Ziep
M.Sc. Ziep
Vertreter des Leiters der
Prüfstelle

Bescheinigung

Über die Herstellerqualifikation zum Schweißen von Stahlbauten nach DIN 18800-7: 2008-11

Klasse B

Dem Unternehmen **REMA Anlagenbau GmbH**

wird für den Schweißbetrieb in **23879 Mölln, Rudolf-Diesel-Weg 26**

bescheinigt, dass er über die erforderlichen Fachkräfte und Vorrichtungen verfügt, Schweißarbeiten zur Herstellung tragender Stahlbauteile im folgenden Anwendungsbereich durchzuführen:

Normen/Regelwerke **DIN 18800-7**

Schweißprozesse **111 Lichtbogenhandschweißen manuell**
(Ordnungsnummer nach **135 Metall-Aktivgasschweißen teilmechanisiert**
DIN EN ISO 4063)

Grundwerkstoffe **S235 gemäß Bauregelliste und Anpassungsrichtlinie Stahlbau**

Erweiterungen/Einschränkungen **keine**

Verantwortliche **Schwarz, Dieter, geb. am 06.07.1972, IWS**
Schweißaufsichtsperson
(Name, Vorname, Geburtsdatum,
Qualifikation)

Vertreter **entfällt**
(Name, Vorname, Geburtsdatum,
Qualifikation)

Bemerkungen **siehe Rückseite**

Gültigkeitszeitraum **vom 22.06.2014 bis 21.06.2017**

Bescheinigungs-Nr. **SLV-Nord 208**

ausgestellt am **21. Juli 2014**
Seelau/as

Leiter der Prüfstelle
(Name, Unterschrift, Stempel)

Allgemeine Bestimmungen
siehe Rückseite

SLV-Nord

Seelau

