

## Sehr geehrte Kunden, schon gewußt,



das in der Lichtwerbebranche tragende Stahl- und Aluminiumbauteile ab dem **01.07.2014** nur noch mit CE-Kennzeichnung in Verkehr gebracht werden dürfen? Tragende Bauteile ohne CE-Zeichen sind dann **gesetzeswidrig**.

Deshalb freuen wir uns, Ihnen mitteilen zu können, unser Betrieb hat die Zertifizierung nach EN 1090 seit November 2014.

Das nun auch in der Lichtwerbebranche EU-Richtlinien Einzug gehalten haben, ist zwar mit einem enormen bürokratischen Mehraufwand verbunden, aber auch zu begrüßen. Damit wird nachvollziehbar für den Kunden, in welcher Qualität das erworbene Produkt hergestellt wurde.

**Fazit:** Aufgepasst beim Kauf von Lichtwerbeanlagen mit geschweißten Konstruktionen.

Lutz Werner  
Geschäftsführer



## Begriffe und Erklärungen:

### CE-Kennzeichen:

Damit deklariert der Hersteller die Übereinstimmung mit den Anforderungen nach EN 1090-1. Der Hersteller bestätigt die deklarierten Bauteileigenschaften, d.h.Toleranzen, Schweißbeignung, Bruchfestigkeit, Tragfähigkeit und Dauerhaftigkeit (Korrosionsschutz).

### Herstellerzertifizierung:

Nur Hersteller, die eine werkseigene Produktionskontrolle (WPK) eingeführt haben und durch eine Zertifizierungsstelle zertifiziert sind, dürfen auch CE kennzeichnen.

### WPK:

Die WPK (werkseigene Produktionskontrolle) steht für eine ständige Eigenüberwachung durch den Hersteller. Die Produktionskontrolle muß alle Kernprozesse abdecken. Sofern der Hersteller die Statik mitverantwortet, unterliegt auch der Bemessungsprozess der WPK. Die Qualitätssicherungsmaßnahmen müssen schriftlich festgelegt werden (Handbuch WPK). Die

Ergebnisse der regelmäßigen Kontrollen müssen rückverfolgbar aufgezeichnet werden.

**Creative Factory GmbH**  
Lichtwerbung & Metalleichtbau

## Handbuch WPK

**Handbuch werkseigene Produktionskontrolle**

**Handbuch werkseigene Produktionskontrolle**

Die Materialien sind im Aluminiumregal sortieren zu lagern

Handbuchwerkzeug

Die Lagerbestandsnachweis wird im Netzwerk in einer separaten Liste geführt und ist durch den 'Teamleiter' zu kontrollieren. Die Liefertermine sind dem aktuellen Stand zu halten. Die Liefertermine sind nach der Kontrolle im Büro abzugeben und werden 5 Jahre lang archiviert.

Metalzettel	Name	Unterschrift



### Handbuch WPK:

Es dient der Anleitung der Mitarbeiter, die qualitätsrelevante Tätigkeiten ausführen. Deshalb muss die Beschreibung, wie die Normforderungen (EN 1090, ISO 3834) umgesetzt werden und möglichst praxisnah erfolgen. Das Handbuch sollte kompakt, anwenderfreundlich und auf die Herstellersituation maßgeschneidert sein. Die Aufgaben innerhalb der WPK müssen eindeutig Mitarbeitern zugeteilt werden, am besten mittels einer Zuständigkeitsmatrix.

Folgende Inhalte der WPK werden in der EN 1090-1 zwingend gefordert:

- Personalqualifikation und Verantwortlichkeiten
- Fertigungs- und Prüfeinrichtungen, Instandhaltung, Kalibrierung
- Qualitätssicherung des Bemessungsvorganges > Konstruktionsmaterialien
- Bauteilspezifikation
- Überwachungs- und Prüfplan
- Produktbewertung

### Ausführungsklassen EXC1-EXC4

(EXC = Execution Class):

Tragwerke und Bauteile werden abhängig vom Gefährdungspotenzial im Versagensfall (der Eurocode spricht von Schadensfolgeklassen), abhängig von der Beanspruchungsart (statisch oder dynamisch) und von der Komplexität der Herstellung in vier Ausführungsklassen eingeteilt.

Die Ausführungsnormen EN 1090-2 (Stahl) und EN 1090-3(Alu):

Die umfangreichen Ausführungsnormen enthalten Bündel von Herstellungsregeln, welche der Hersteller gegebenenfalls einhalten muss. Je höher die Ausführungsklasse, desto umfangreicher und strenger sind die Anforderungen. Bei der Herstellung einfacher Bauteile sind viele Anforderungen nicht zutreffend und entfallen. Der Hersteller muss sich allerdings in jedem Fall der Mühe unterziehen, die zutreffenden Normforderungen festzumachen.

<b>CE</b>		
<b>Leistungserklärung</b>		
Auftragsnummer 14-0589 / Projektnummer: K1419629		
Leuchttransparent „Lindenbräu“ nach Kundenspezifikation EXC-1		
Die tragende Bauteile können direkt am Montageort mit dem Bauwerk verbunden werden. Sie sind vollständig grundiert und lackiert lt. Vorgabe.		
Creative Factory Lichtwerbung & Metallleichtbau GmbH Major-von-Minckwitz-Allee 17 01558 Großenhain		
System 2+		
DVS ZERT GmbH Aachener Straße 172, 40223 Düsseldorf 2451		
Der Hersteller bestätigt auf Grundlage des Zertifikates über die werkseigenen Produktionskontrolle Zert.-Nr.: 2451-CPR-EN1090-2014.1002.001 folgende Leistungsmerkmale in Bezug auf die Bauteilspezifikation:		
Leistungsmerkmal	Erklärte Leistung	harm. technische Spezifikation
Grundlegende geometrische Toleranzen	EN 1090-3	EN 1090-3
Schweißlegung	EN 10025 -2 bis -6 mit Angaben aus der	
Bruchzähigkeit	Werkstoffprüfbescheinigung	
Brandverhalten	Klasse B2	
Freisetzung von Cadmium	NPD	
Freisetzung von radioaktiver Strahlung	NPD	
Dauerhaftigkeit	C3 mittel nach EN ISO 12944-2	
Dauerhaftigkeit	C3 mittel nach EN ISO 14713-1	
Tragfähigkeit	Nicht tragend	
Verformung im Grenzzustand der Gebrauchstauglichkeit	NPD	
Ermüdungsfestigkeit	NPD	
Feuerwiderstand	NPD	
Die erklärte Leistung des Produktes entspricht der erklärten Leistung nach der o.g. Tabelle und dem Lieferchein. Verantwortlich für die Erstellung dieser Leistungserklärung ist allein der Hersteller		
Untersignet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:		
(Bohrisch – WPK Verantwortlicher) .....		(Unterschrift) .....
(Grt. den 00.00.2014) .....		

## Wir beraten Sie gern!

Creative Factory  
Lichtwerbung & Metallleichtbau GmbH

Major-von-Minckwitz-Allee 17  
01558 Großenhain

Telefon: 03522 509680

Fax: 03522 509681

E-Mail: info@creative-factory-gmbh.com

www.creative-factory-gmbh.de





## ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

**2451-CPR-EN1090-2014.1602.003**

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:

<b>Bauprodukt</b>	<b>Tragende Bauteile und Bausätze für Aluminiumtragwerke bis EXC1 nach EN 1090-3</b>
<b>Verwendungszweck</b>	für tragende Konstruktionen in allen Arten von Bauwerken
<b>CE-Kennzeichnungsmethode</b>	ZA.3.2 und ZA.3.4 nach EN 1090-1:2009+A1:2011
<b>Hersteller</b>	hergestellt durch oder für <b>Creative Factory Lichtwerbung &amp; Metalleichtbau GmbH</b> <b>Major-von-Minckwitz-Allee 17 01558 Großenhain Deutschland</b>
<b>Herstellwerk</b> <small>Produktionsstätte des Herstellers</small>	Creative Factory Lichtwerbung & Metalleichtbau GmbH Major-von-Minckwitz-Allee 17 01558 Großenhain Deutschland
<b>Bestätigung</b>	Dieses Zertifikat bescheinigt, dass alle Vorschriften über die Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit beschrieben im Anhang ZA der harmonisierten Norm <b>EN 1090-1:2009+A1:2011</b> entsprechend System 2+ angewendet werden und dass die werkeigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.
<b>Datum der Erstaussstellung</b>	10.11.2014
<b>Nächstes Überwachungsaudit</b>	09.11.2020
<b>Gültigkeitsdauer</b>	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.
<b>Bemerkungen</b>	siehe Rückseite
<b>Ausstellungsort/-datum</b>	Düsseldorf, 09.10.2017 Prescher

  
Dipl.-Ing. Gurschke  
Leiter der  
Zertifizierungsstelle

Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt  
Halle GmbH



## Schweißzertifikat

**GSIHal-EN1090-3.00209.2014.002**

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

<b>Hersteller</b>	<b>Creative Factory</b> <b>Lichtwerbung &amp; Metallleichtbau GmbH</b>  Major-von-Minckwitz-Allee 17 01558 Großenhain DEUTSCHLAND
<b>Technische Spezifikation</b>	<b>EN 1090-3:2008</b>
<b>Ausführungsklasse</b>	<b>EXC1 nach EN 1090-3</b>
<b>Schweißprozess(e)</b> <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	131
<b>Werkstoffgruppe</b>	22, 23.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-3, Tabelle 1 und 2
<b>Schweißverantwortlicher</b> <small>(Titel, Vorname, Name)</small>	Jens Bohrisch, EWS <span style="float: right;">geb. am: 02.03.1967</span>
<b>Vertreter</b> <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	-
<b>Bestätigung</b>	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
<b>Gültigkeitsbeginn</b>	21.08.2017
<b>Gültigkeitsdauer</b>	20.08.2020
<b>Bemerkungen</b>	-

**Ausstellungsort/-datum** Dresden, 05.10.2017  
Prescher/SP



Zschech  
Leiter der Prüfstelle

