



# ZERTIFIKAT

der Konformität  
der werkseigenen Produktionskontrolle

Nr.: 0408-CPR-TA00458

Gemäß der EU Verordnung 305/2011/EU des Europäischen Parlaments und des Rates vom 9. März 2011 (Bauprodukteverordnung – CPR) gilt dieses Zertifikat für die Bauprodukte

## Bauteile für Aluminium- und Stahltragwerke

Harmonisierte Norm	Art/Ausführungsklasse des Bauproduktes	Deklarationsmethode
EN 1090-1:2009+A1:2011	Tragende Aluminium- & Stahlbauteile bis EXC 3 nach EN 1090-2 und EN 1090-3 mit statischer Bemessung und Korrosionsschutz	1, 2 und 3a nach Tab. A.1 der EN 1090-1

hergestellt durch oder für

**Nikitscher Metallwaren GesmbH**  
**Industriestrasse 12**  
**7423 Pinkafeld, Österreich**

und hergestellt im Werk / den Werken

**Nikitscher Metallwaren GesmbH**  
**Industriestrasse 12**  
**7423 Pinkafeld, Österreich**

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 dem System 2+ angewendet werden und dass

**die werkseigene Produktionskontrolle alle darin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt**

Dieses Zertifikat wurde erstmals am **24.04.2013** ausgestellt und 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 Werk nicht wesentlich geändert werden. Die nächste Überwachung ist am **23.04.2026** fällig.

Leonding

ORT

09.03.2023

DATUM

Masnak Alexander  
Dipl.-Ing.

ZERTIFIZIERUNGSSTELLE

**TÜV AUSTRIA**  
**SERVICES GMBH**  
Deutschstraße 10  
A-1230 Wien





# SCHWEISSZERTIFIKAT

Zertifikat Nr.: 0408-CPR-TA00458

<b>Hersteller</b>	<b>Nikitscher Metallwaren GesmbH</b> <b>Industriestraße 12</b> <b>7423 Pinkafeld, Österreich</b>
<b>Betriebsstätten des Herstellers</b>	<b>Nikitscher Metallwaren GesmbH</b> <b>Industriestraße 12</b> <b>7423 Pinkafeld, Österreich</b>
<b>Norm</b>	EN 1090-1:2009+A1:2011 EN 1090-2:2018 EN 1090-3:2019
<b>Ausführungsklasse</b>	Bis einschließlich EXC 3
<b>Schweißprozesse</b> (Referenznummer nach ISO 4063)	141 – Wolfram-Inertgasschweißen 135 – Metall-Aktivgasschweißen 131 – Metall-Inertgasschweißen 111 – Lichtbogenhandschweißung
<b>Grundwerkstoffe</b> (Festigkeitsklasse/technische Spezifikation)	S235 - S355 nach EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 Nichtrostende Stähle nach EN 1090-2, Tabelle 4 Aluminiumwerkstoffe nach EN 1090-3, Tabelle 4
<b>Verantwortliche Schweißaufsichtsperson</b>	Dipl.-Ing. Lukas Samer, geb. 23.09.1987, IWE
<b>Vertreter</b>	Ing. Sascha Nikitscher, geb.12.05.1971, EWE Richard Haller, geb. 21.09.1964, IWS Manfred Eichinger, geb. 19.08.1980, IWS Patrick Höller, geb.19.10.1988 IWS
<b>Bestätigung</b>	Es wird bestätigt, dass alle Verfahren für die Ausführung und die Überwachung der Schweißarbeiten vorhanden sind.
<b>Bemerkung</b>	Nur gültig in Verbindung mit und im Geltungsbereich von WPK Zert.-Nr.: 0408-CPR-TA00458
<b>Gültigkeitsbeginn</b>	<b>24.04.2013</b> (Erstausstellung)
<b>Nächste Überwachung</b>	<b>23.04.2026</b>
<b>Leonding</b>	<b>09.03.2023</b>
ORT	DATUM
	<b>Mastnak Alexander</b> Dipl.-Ing. ZERTIFIZIERUNGSSTELLE

**TÜV AUSTRIA**  
**SERVICES GMBH**  
Deutschstraße 10  
A-1230 Wien

Online Verification





# ZERTIFIKAT

**TÜV**  
AUSTRIA

## Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen nach ÖNORM EN 15085-2

Dem Betrieb: **Nikitscher Metallwaren GesmbH**  
Industriestraße 12  
7423 Pinkafeld  
Österreich

wird bescheinigt, dass er geeignet ist Schweißarbeiten im Geltungsbereich der **ÖNORM EN 15085-2** auszuführen für:

- die **Klassifikationsstufe CL 1**  
und
- dem **Tätigkeitsbereich P**

**Art der Bauteile:** Schienenfahrzeugteile  
**Geltungsbereich:** Kleiner Schweißbetrieb;  
Fertigung von Komponenten und Bauteilen für Schienenfahrzeuge

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffprüfgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkung
131	23.1	t = 1 – 20mm	BW, FW
135	8.1	t = 1 – 12mm	BW, FW
	1.2	t = 1 – 20mm	BW, FW
141	8.1	t = 1 – 12mm	BW, FW
	23.1	t = 1 – 20mm D = 20 – 90mm	BW, FW

### verantwortliche

**Schweißaufsichtsperson** Dipl.-Ing. Lukas Samer (IWE) geb.: 23.09.1987  
**gleichberechtigter Vertreter** Ing. Sascha Nikitscher (EWE) geb.: 12.05.1971  
**weitere Vertreter** Manfred Eichinger (IWS) geb.: 19.08.1980  
Richard Haller (IWS) geb.: 21.09.1964  
Patrick Höller (IWS) geb. 19.10.1988

**Bemerkungen** siehe Rückseite

**Zertifikat Nr.** TÜVAT/15085/CL1/010/3A1/13

**Gültigkeitszeitraum** 09.03.2022 bis 08.03.2025

**ausgestellt am** 10.03.2023

**Auditor** Auditor: Dipl.-Ing. Karl Juno

Allgemeine Bestimmungen  
(siehe Rückseite)



Dipl.-Ing. Alexander MASTNAK  
Zertifizierungsbeauftragter  
TÜV AUSTRIA SERVICES GMBH