



DIN EN 1090

KONFORMITÄT DER WERKSEIGENEN PRODUKTIONSKONTROLLE (WPK)

**2499 - CPR -0125077-00-01**

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

HERSTELLER:

**TILLMANN PROFIL GMBH**  
ZUM DÜMPPEL 14  
D- 59846 SUNDERN

HERSTELLWERK:

WIE VORSTEHEND GENANNT

HARMONISIERTE PRODUKTNORM:

EN 1090-1:2009 + A1:2011-02  
DIN EN ISO 3834-3  
DIN EN 1090-4

BAUPRODUKT(E):

STAHLTRAGWERKE UND BAUSÄTZE BIS EXC2 NACH  
EN 1090-2

VERWENDUNGSZWECK:

FÜR TRAGENDE ZWECKE IN ALLEN ARTEN VON BAUWERKEN

HERSTELLUNGSUMFANG:

PRODUKTION: SCHNEIDEN-LOCHEN-FORMGEBEN UND  
SCHWEIBEN

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 0125077-00-01**

Bonn, 09.02.2026

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 GENANNTEN  
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.



DIN EN ISO 3834

ZDH-ZERT GMBH BESCHEINIGT, DASS DIE ORGANISATION

**TILLMANN PROFIL GMBH**  
ZUM DÜMPEL 14  
D- 59846 SUNDERN

DEN NACHWEIS ERBRACHT HAT, DIE SCHWEISSTECHNISCHEN QUALITÄTSANFORDERUNGEN  
GEMÄSS DEM IN DER ANLAGE ANGEgebenEN UMFANG NACH

**DIN EN ISO 3834-3**

ZU ERFÜLLEN.

ZERTIFIKAT GÜLTIG VOM 06.10.2025 BIS 05.10.2026

ZERTIFIKAT-REGISTER-NR.: QMS 0125077-00-01

Bonn, 09.02.2026

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



ZERTIFIKAT  
CERTIFICATE CERTIFICAT CERTIFICADO CERTИФИКАТ

ANLAGE ZUM ZERTIFIKAT NR.: **QMS 0125077-00-01**

TECHNISCHE SPEZIFIKATION: DIN EN ISO 3834-3:2021-08  
QUALITÄTSANFORDERUNGEN FÜR DAS  
SCHMELZSCHWEISSEN VON METALLISCHEN  
WERKSTOFFEN – TEIL 3: STANDARD  
QUALITÄTSANFORDERUNGEN

SCHWEISSPROZESS(E): 52-LASERSTRAHLSCHWEIBEN DIN EN ISO 15614-11

GRUNDWERKSTOFF(E): S355MC NACH EN 10149-2  
S460Q, S500Q, S550Q, S620Q, S690Q NACH EN  
10025-6

VERANTWORTLICHE  
SCHWEISSAUFSICHT: JAN KRENGEL GEB. 19.12.1986  
SCHWEIßFACHMANN (IWS)

VERTRETER: N.N.

ANMERKUNGEN: DIESES ZERTIFIKAT WIRD AUF DER GRUNDLAGE DER  
DURCHGEFÜHRten BEGUTACHTUNG VOM 06.10.2025  
ERTEILT.

## SCHWEISSZERTIFIKAT NACH DIN EN 1090

DIESES SCHWEISSZERTIFIKAT IST EINE ANLAGE ZUM ZERTIFIKAT NR. 2499 – CPR – 0125077-00-01  
ÜBER DIE KONFORMITÄT DER WERKSEIGENEN PRODUKTIONSKONTROLLE UND IST NUR IN VERBINDUNG  
MIT DEM GENANNTEN ZERTIFIKAT IM GELTUNGSBEREICH DER BAUPRODUKTENVERORDNUNG GÜLTIG.

HERSTELLER:

**TILLMANN PROFIL GMBH**  
ZUM DÜMPEL 14  
D- 59846 SUNDERN

MASSGEBENDE  
BETRIEBSSTÄTTE:

WIE VORSTEHEND GENANNT

TECHNISCHE SPEZIFIKATION:

EN 1090-2:2024-09  
DIN EN ISO 3834-3  
DIN EN 1090-4

BAUPRODUKT(E)

STAHLTRAGWERKE UND BAUSÄTZE BIS EXC2 NACH EN 1090-2

SCHWEISSPROZESS(E):

52-LASERSTRAHLSCHWEIßEN DIN EN ISO 15614-11

GRUNDWERKSTOFF(E):

S355MC NACH EN 10149-2  
S460Q, S500Q, S550Q, S620Q, S690Q NACH EN 10025-6

VERANTWORTLICHE  
SCHWEISSAUFSICHT:

JAN KRENGEL GEB. 19.12.1986  
SCHWEIßFACHMANN (IWS)

VERTRETER:

N.N.

GÜLTIGKEITSBEGINN:

06.10.2025

NÄCHSTE ÜBERWACHUNG:

05.10.2027 (VOR-ORT-INSPEKTION)

ZERTIFIKATS-NR.:

**SCH 0125077-00-01**

ANMERKUNGEN:

INNERHALB DEUTSCHLANDS SIND DIE JEWELLS GÜLTIGE  
BAUREGELLISTE UND DIE ZUGEHÖRIGE ANPASSUNGSRICHTLINIE  
STAHLBAU ZU BEACHTEN.

Bonn, 09.02.2026

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