

SCHWEIßZERTIFIKAT

1090-2.84935897.TÜVRhPI-2018.001

in Übereinstimmung mit EN 1090-1:2009+A1:2011, Tabelle B.1
zum Schweißen von Stahltragwerken nach EN 1090-2:2008+A1:2011

Hersteller	Weber Polska Sp. z o.o. Łozienica, ul. Produkcyjna 5 72-100 Goleniów Polen
Herstellwerk Produktionsstätte des Herstellers	Weber Polska Sp. z o.o. Łozienica, ul. Produkcyjna 5 72-100 Goleniów Polen
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2008+A1:2011
Ausführungsklasse	EXC3 nach EN 1090-2
Schweißprozess(e) Referenznummer nach EN ISO 4063	135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode, teilmechanisch 136 - MAG-Schweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode 138 - MAG-Schweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode 141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2, 8 nach CEN ISO/TR 15608
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn	27.06.2018
Gültigkeitsdatum	26.06.2019
Ausstellungsort/-datum	Zabrze, 03.07.2018 M. Bleziń



Zertifikatsnummer:

1090-2.84935897.TÜVRhPI-2018.001

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. Die Zertifizierungsstelle behält sich das Recht eine kostenpflichtige Spezialinspektion durchzuführen mit kurzem Benachrichtigungstermin falls Unstimmigkeiten oder gerechte Zweifel entstehen bezüglich Erfüllung der Anforderungen des Herstellers.
4. Dieses Zertifikat kann jederzeit mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgezogen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen es worden ist, sich geändert haben, oder wenn die Bestimmungen dieses Zertifikates nicht eingehalten werden.
5. Folgende Änderungen sind der Zertifizierungsstelle anzuzeigen:
 - a). Neue Produktionsanlagen oder Veränderungen an wesentlichen Produktionsanlagen;
 - b). Wechsel der verantwortlichen Schweißaufsicht;
 - c). Einführung neuer Schweißprozesse, neuer Basiswerkstoffe und damit verbundener WPQRs
 - d). Neue wesentliche Produktionseinrichtungen

In oben erwähnten Fällen, eine Spezialinspektion wird durch die Zertifizierungsstelle durchgeführt.
6. Drei Monate vor Ablauf des Zertifikats, der Hersteller kann bei der Zertifizierungsstelle ein Antrag für eine Aufsichtsinspektion stellen.
7. Dieses Zertifikat ist nach dem Zertifizierungsprogramm "CPR ZKP PN-EN 1090-1" herausgegeben worden. Dieses Programm ist verfügbar auf www.tuv.pl/zalaczniki