

SCHWEIßZERTIFIKAT

8610-1090-2.PL0329.TÜVRh.22.01

in Übereinstimmung mit EN 1090-1:2009+A1:2011, Tabelle B.1
zum Schweißen von Stahltragwerken nach EN 1090-2:2018

Hersteller

Przedsiębiorstwo Handlowo-Usługowe Aleksander Kramski

ul. Bułgarska 44

60-321 Poznań

Polska

Herstellwerk

Produktionsstätte des Herstellers

ul. Bułgarska 44; 60-321 Poznań

Technische Spezifikation

EN 1090-2:2018

Ausführungsklasse

EXC2 nach EN 1090-1:2009+A1:2011

Schweißprozess(e)

Referenznummer nach EN ISO 4063

135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode,
teilmechanisch

141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen

Werkstoffgruppe

1.1, 1.2

nach CEN ISO/TR 15608

Zuständige

Schweißaufsichtsperson

Bestätigung

PL-IWE-105/S/1042/2005

Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten
technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das
Schweißen erfüllt.

Gültigkeitsbeginn

28.12.2022

Gültigkeitsdatum

27.12.2025

Ausstellungsort/-datum

Zabrze, 12.01.2024

Leszek Zadroga

Leszek Zadroga
Zertifizierungsstelle



TÜVRheinland®
Precisely Right.

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. Das Zertifikat wurde auf der Grundlage der Zertifizierungsbedingungen ausgestellt, die unter www.tuv.pl/zalaczniki verfügbar sind.