

Schweißzertifikat

21 COV CZ/W-170074

In Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1 wird hiermit erklärt:
Der Hersteller hat nachgewiesen, dass die Anforderungen der europäischen Norm
EN1090-2:2008+A1:2011 für die Ausführung von Stahltragwerken sind erfüllt

Hersteller SIAG Stahlbau Teplice s.r.o.
Sklářská 192
417 23 Košťany u Teplic
Tschechische republik

Produktionsstätte Městecká 21
289 08 Běrunice, Tschechische republik

Technische Spezifikation EN 1090-2:2008+A1:2011

Ausführungs-klasse bis einschließlich klasse EXC 3 nach EN 1090-2

Schweißprozess(e) nach ISO 4063 und Werkstoffgr. nach ISO/TR 15608

135
1.2

Verantwortliche Schweißaufsichtsperson Dipl.-Ing. Antonín Karl, geb. am 24.06.1984, EWE,
Zert. Nr.: IWE/CZ 12029, 6.2 a) gemäß EN ISO 14731

Vertreter Stanislav Malý, geb. am 15.11.1978, VT2, Zert. Nr. ATG-C-06270
Josef Mareček, geb. am 29.01.1974

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

Gültigkeitsbeginn 06.06.2017
(Datum der Erstaussstellung)

Gültigkeitsdauer 05.06.2020

Bemerkungen siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum Prag, 06.06.2017



Jan Ondrouch
Im Namen der Zertifizierungsstelle

TÜV Rheinland Česká republika s.r.o. – COV - Zertifizierungsstelle für Bauprodukte Nr. 3233, akkreditiert von ČIA
nach ČSN EN ISO / IEC 17065:2013

Zertifikatsnummer: 21 COV CZ/W-170074

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. Treten Zweifel an der Eignung der Betriebsstätte(n) auf, sind jederzeit unangemeldete, für den Hersteller kostenpflichtige Betriebsbesichtigungen und Prüfungen in der/den Betriebsstätte(n) durch die Prüfstelle vorbehalten.
4. Dieses Zertifikat kann jederzeit mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgezogen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen es erteilt worden ist, sich geändert haben, oder wenn die Bestimmungen dieses Zertifikates nicht eingehalten werden.
5. Folgende Änderungen sind der Prüfstelle anzuzeigen:
 - a) Neue Produktionsanlagen oder Veränderungen an wesentlichen Produktionsanlagen;
 - b) Wechsel der verantwortlichen Schweißaufsicht;
 - c) Einführung neuer Schweißprozesse, neuer Basiswerkstoffe und damit verbundener WPQRs (en: Welding Procedure Qualification Record, WPQR)
 - d) Neue wesentliche Produktionseinrichtungen.

Die Prüfstelle wird in den angeführten Fällen eine ergänzende Prüfung veranlassen.
6. Mindestens zwei Monate vor Ablauf der Geltungsdauer ist bei der Prüfstelle erneut ein Antrag zu stellen, wenn die Qualifikation weiterhin bescheinigt werden soll.

Verteiler

1. Antragsteller
2. Zertifizierungsstelle