

Certifikát svařování

21 COV CZ/W-170075

V souladu s EN 1090-1, tabulka B.1, prohlašujeme, že:
Výrobce podal důkaz, že splňuje požadavky evropské normy
EN1090-3:2008 pro provádění hliníkových konstrukcí.

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

Výrobní místo Městecká 21
289 08 Běrunice, Tschechische republik

Technická specifikace EN 1090-3:2008

Prováděcí třída Do EXC 3 včetně podle EN 1090-3

Procesy svařování dle ISO 4063 a skupiny základních materiálů dle ISO/TR 15608

141	131
22	22

Odpovědný svářečský dozor Ing. Antonín Karl, nar. 24.06.1984, IWE,
Cert. č.: IWE/CZ 12029, 6.2a) podle EN ISO 14731

Zástupce Stanislav Malý, nar. 15.11.1978, VT2, cert. č. ATG-C-06270
Josef Mareček, nar. 29.01.1974

Potvrzení Potvrzujeme, že jsou uplatněna všechna opatření ohledně svařování podle výše uvedených technických specifikací.

Platí od 06.06.2017

(Datum prvního vydání)

Platnost do 05.06.2020

Poznámky Viz druhá strana

Místo a datum vydání Praha, 06.06.2017



Jan Ondrouch
Za certifikační orgán

TÜV Rheinland Česká republika s.r.o. - COV je certifikační orgán certifikující produkty č. 3233, akreditovaný ČIA podle ČSN EN ISO/IEC 17065:2013

Číslo certifikátu: 21 COV CZ/W-170075

Obecná ustanovení:

1. Certifikát je platný pokud se významně nezmění technické předpisy nebo příslušné výrobní podmínky výrobního místa.
2. Tento certifikát může být reprodukován nebo publikován pro reklamní účely pouze jako celek. Text reklamního sdělení nesmí být v konfliktu s tímto certifikátem.
3. V případě důvodných pochybností s ohledem na způsobilost výrobního místa je možnost požádat certifikační orgán o provedení mimořádné neočekávané inspekce ve výrobním místě na náklady žadatele.
4. Tento certifikát může být stažen, omezen nebo pozastaven s okamžitým účinkem, pokud se podmínky, za kterých byl vydán změnil, nebo ustanovení podmínek pro certifikaci nejsou plněna.
5. Následující změny musí být oznámeny certifikačnímu orgánu:
 - a) nový produkt nebo významné změny příslušných výrobních zařízení,
 - b) změna svářečského dozoru,
 - c) zahrnutí nového svařovacího procesu, nových skupin základních materiálů a relevantních WPQR (kvalifikací svařovacích postupů),
 - d) nová příslušná výrobní zařízení.

Certifikační orgán ve výše uvedených případech provede dodatečné posouzení.

6. Nejméně 2 měsíce před vypršením platnosti certifikátu musí být předložena žádost o dozor k certifikačnímu orgánu.

Rozdělovník:

1. Žadatel
2. Certifikační orgán