

# Schweißzertifikat

## 21 COV CZ/W-170075

In Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1 wird hiermit erklärt:  
Der Hersteller hat nachgewiesen, dass die Anforderungen der europäischen Norm EN1090-3:2008 für die Ausführung von Aluminiumtragwerken 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 1090-3:2008

**Ausführungsstufe** bis einschließlich klasse EXC 3 nach EN 1090-3

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

141	131
22	22

**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-170075**

### **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