

SCHWEIßZERTIFIKAT

8610-1090-2.PL0040.TÜVRh.25.01

in Übereinstimmung mit EN 1090-1:2009+A1:2011, Tabelle B.1
zum Schweißen von Stahltragwerken nach EN 1090-2:2018+A1:2024

Hersteller

KOFAMA Koźle S.A.

ul. Chłodna 51

00-867 Warszawa

Polen

ul. T. Kościuszki 16; 55-140 Żmigród

Herstellwerk

Produktionsstätte des Herstellers

Technische Spezifikation

Ausführungs-klasse

Schweißprozess(e)

Referenznummer nach EN ISO 4063

EN 1090-2:2018+A1:2024

EXC3 nach EN 1090-1:2009+A1:2011

121 - Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode

135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode,
teilmechanisch

136 - MAG-Schweißen mit schweißpulvergefüllter
Drahtelektrode

141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen

Werkstoffgruppe

1.1, 1.2, 1.3, 3.1, 8, 10

nach CEN ISO/TR 15608

PL/IWE/3555/2024

Zuständige

Schweißaufsichtsperson

Bestätigung

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

24.09.2015 (TÜV AUSTRIA GMBH)

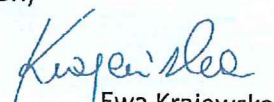
23.09.2028

Zabrze, 03.06.2025

Gültigkeitsbeginn

Gültigkeitsdatum

Ausstellungsort/-datum


Ewa Krajewska
Zertifizierungsstelle

© TÜV, TÜV and TÜV are registered trademarks. Utilisation and application requires prior approval.



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.