

SCHWEIßZERTIFIKAT

8610-1090-2.PL0061.TÜVRh.22.00

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

Hersteller	Przedsiębiorstwo Produkcyjno - Usługowo - Handlowe "Inter-Castor" Sp. z o.o. Krośnieńska 5 66-600 Połupin Polen
Herstellwerk <small>Produktionsstätte des Herstellers</small>	Krośnieńska 5; 66-600 Połupin
Technische Spezifikation Ausführungs-klasse	EN 1090-2:2018 EXC3 nach EN 1090-1:2009+A1:2011
Schweißprozess(e) <small>Referenznummer nach EN ISO 4063</small>	111 - Lichtbogenhandschweißen 135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode, teilmechanisch 141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen 131 - Metall-Inertgasschweißen mit Massivdrahtelektrode
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2, 45-INCONEL 600, 8 nach CEN ISO/TR 15608
Zuständige Schweißaufsichtsperson	IWE, PL-IWE-1247/2013
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn Gültigkeitsdatum	18.03.2019 17.03.2025
Ausstellungsort/-datum	Zabrze, 24.03.2022

Leszek Zadroga

Leszek Zadroga
Zertifizierungsstelle

Zertifikatsnummer: 8610-1090-2.PL0061.TÜVRh.22.00

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.