

# SCHWEIßZERTIFIKAT

**1090-2.84941550.TÜVRhPI.21.03**

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

**Hersteller**

**Synerte Sp. z o.o.**

Klementyny Hoffmanowej 19

35-016 Rzeszów

Poland

**Herstellwerk**

Produktionsstätte des Herstellers

Klementyny Hoffmanowej 19, 35-016 Rzeszów

**Technische Spezifikation**

EN 1090-2:2018

**Ausführungsklasse**

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

**Schweißprozess(e)**

Referenznummer nach EN ISO 4063

135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode,  
teilmechanisch

141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen

**Werkstoffgruppe**

1.1, 1.2

nach CEN ISO/TR 15608

IWT, PL/IWT/10018/2015

**Zuständige**

**Schweißaufsichtsperson**

**Bestätigung**

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

**Gültigkeitsbeginn**

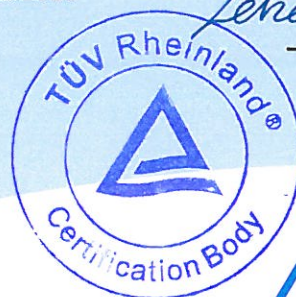
18.04.2019

**Gültigkeitsdatum**

17.04.2023

**Ausstellungsort/-datum**

Zabrze, 16.06.2021



*Leszek Zadroga*  
**Leszek Zadroga**  
Zertifizierungsstelle



**Zertifikatsnummer:** 1090-2.84941550.TÜVRhPI.21.03

### **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](http://www.tuv.pl/zalaczniki) verfügbar sind.

TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o.

ul. Wolności 347, 41-800 Zabrze, Polen

Zertifizierungsstelle für Schweißprozesse

Business Stream Industrial Services & Cybersecurity, ul. Wolności 347, 41-800 Zabrze, Polen

e-mail: [post@pl.tuv.com](mailto:post@pl.tuv.com)