

Schweißzertifikat

21 COV CZ/W-170041

In Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1
zum Schweißen von Stahltragwerken nach EN1090-2:2008+A1:2011



Hersteller ROKA Ráža, spol. s r.o.
Emilie Dvořákové 886/2
CZ - 415 01 Teplice – Trnovany

Produktionsstätte Emilie Dvořákové 886/2
CZ - 415 01 Teplice – Trnovany

Technische Spezifikation EN 1090-2:2008+A1:2011

Ausführungsstufe bis einschließlich klasse EXC 3 nach EN 1090-2

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

135	141
1.1, 1.2, 3.1, 5.2, 8	8

Verantwortliche Schweißaufsichtsperson

Dipl. Ing. Petr Port, geb. am 16.2.1944,
EWE Zert. Nr.: D-S-30453-1173-970730-970626/10/9704
6.2 a) gemäß EN ISO 14731

Vertreter

Tomáš Patera, geb. am 12.2.1974, EWT/CZ 01114
Miroslav Klíma, geb. am 20.10.1959, IWT/CZ 06523

Bestätigung

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

Gültigkeitsbeginn
(Datum der Erstausstellung)

18.05.2017

Gültigkeitsdauer

17.05.2019

Bemerkungen

siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum

Prag, 18.05.2017



Jan Ondrouch
Zertifizierungsstelle

TÜV Rheinland Česká republika s.r.o. – COV - Zertifizierungsstelle für Bauprodukte Nr. 3233, akkreditiert von ČIA
nach ČSN EN ISO / IEC 17065:2013

www.tuv.com

 **TÜVRheinland®**
Precisely Right.

Zertifikatsnummer: 21 COV CZ/W-170041

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