

# SCHWEIßZERTIFIKAT

## 8610-1090-2/4.PL0139.TÜVRh.24.01

in Übereinstimmung mit EN 1090-1:2009+A1:2011, Tabelle B.1  
zum Schweißen von Stahltragwerken and Aluminiumwerken nach EN 1090-2:2018, EN 1090-3:2019

### Hersteller

**ULAMEX Zbigniew Zientek**

Zawada 144

97-200 Tomaszów Mazowiecki

Polen

### Herstellwerk

Produktionsstätte des Herstellers

Zawada 144; 97-200 Tomaszów Mazowiecki

### Technische Spezifikation

EN 1090-2:2018, EN 1090-3:2019

### Ausführungsklasse

EXC2 nach EN 1090-1:2009+A1:2011

### Schweißprozess(e)

135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode,  
teilmechanisch

Referenznummer nach EN ISO 4063

### Werkstoffgruppe

1.1, 1.2

nach CEN ISO/TR 15608

### Zuständige

Zbigniew Zientek

### Schweißaufsichtsperson

### Bestätigung

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

### Gültigkeitsbeginn

25.09.2024

### Gültigkeitsdatum

24.09.2027

### Ausstellungsort/-datum

Zabrze, 15.09.2025

*Leszek Zadroga*

Leszek Zadroga

Zertifizierungsstelle

### 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.