



Czech

ZERTIFIKAT DIN EN ISO 3834-2

Hutní montáže, a.s.
Ruská 1142/30, Vítkovice
CZ - 703 00 Ostrava
Firmen-Ident.-Nr.: 15504140

**Zertifizierungsstelle Nr. 3170, nach ČSN EN ISO/IEC 17065:2013
von ČIA, o.p.s. akkreditiert**

bestätigt, dass das Unternehmen überprüft wurde und dass es Bedingungen
des Schweißverfahrens nach dem folgenden Zertifizierungsschema erfüllt:
DIN EN ISO 3834-2:2022

Für die Art des Produkts:

**Geschweißte Stahltragwerken, Straßen- und Eisenbahnbrücken,
Ausführungsklassen bis EXC 4, technologische Anlagen, Kessel
und Rohrleitungen**

Schweißprozess:	111, 121, 141, 135, 136, 138, 783 nach EN ISO 4063
Grundwerkstoffe:	Werkstoffgruppen 1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 2.1, 3.1, 3.2, 4.2, 5.1, 5.2, 6.1, 6.2, 6.4, 7.1, 8.1, 8.2, 10.1, 43, 45 nach CEN ISO/TR 15608:2013 im Geltungsbereich von qualifizierten WPQR für jeden Bereich
Schweißaufsicht:	Dipl. Ing. Jiří Papež, geb.: 29.01.1964 Qualifikation E/IWE, „C“ 6.2.2 */, intern
Vertreter:	Miroslav Szmek, geb.: 15.10.1988 Qualifikation IWT, „C“ 6.2.2 */, intern
Prüfnummer:	5417013/07
Datum der Erteilung der Zertifizierung:	14.01.2024
Gültig bis:	13.01.2027
Registrierungsnummer:	3170/001/24 Rev.1



Brno 23.02.2024


Dipl. Ing. Tamara Remišová
COV TÜV NORD Czech, s.r.o.

*/ Qualifikation der Schweißaufsicht gemäß dem Dokument EA 6/02 M:2022, EN ISO 14731:2019
Die vom oben angeführten Hersteller verwendeten Dokumente entsprechen den Anforderungen der EN ISO 3834-5, einschließlich EN ISO
Normen und anderen Normen und Vorschriften. Ein untrennbarer Bestandteil des Zertifikats ist der Bericht aus dem letzten Audit.

Zertifikat Nr.: 3170/001/24, Anlage Nr.1

Andere Vertreter: BODNÁR Richard IWS geb. 06.07.1974, BOYKO Andrij IWT geb. 12.12.1974, KRETEK Radim Ing. IWT, geb. 28.7.1974, PIŠTĚK Peter IWE geb. 28.08.1985, Antoniazi Samuel IWT geb. 20.10.2001

Die Qualifikation der gültigen Schweißverfahren muss beim Schweißen eingehalten werden und die Bedingungen für die Durchführung von praktischen Schweißerprüfungen müssen in Übereinstimmung mit Anforderungen der relevanten Normen und Vorschriften für den jeweiligen Bereich erfüllt werden.

Schweißprozesse: (nach EN ISO 4063):	Werkstoffgruppen (nach CEN ISO/TR 15608):
111 (E) manuell	1.1 mit $R_{eH} \leq 265$ MPa, 1.2 mit $R_{eH} \leq 355$ MPa, 1.3 mit $R_{eH} \leq 460$ MPa 1.4 3.1 mit $R_{eH} \leq 690$ MPa 3.2 mit $R_{eH} \leq 1200$ MPa 1.1/8.2 1.2/5.1, 1.2/6.2, 1.2/8.1, 5.1, 5.2/6.2 43/43, 45/45 8.1/5.1, 8.2/43, 8.2/5.2,
121 vollmechanisch	1.2 mit $R_{eH} \leq 355$ MPa, 1.3 mit $R_{eH} \leq 460$ MPa 2.1 mit $R_{eH} \leq 460$ MPa
141 (WIG/TIG) manuell	1.1 mit $R_{eH} \leq 265$ MPa, 1.2 mit $R_{eH} \leq 355$ MPa, 4.2, 5.1, 6.1, 6.2, 6.4, 8.1, 8.2, 43, 45, 10.1 1.1/10.1, 1.2/4.2, 1.2/5.1, 1.2/5.2, 1.2/6.1, 1.2/8.1, 1.2/10.1, 4.2/5.1, 5.1/5.2, 5.1/8.1, 5.1/6.2, 5.1/7.1, 5.2/6.4, 5.2/6.1, 5.2/8.1, 6.1/8.1, 6.1/6.4, 6.2/6.4, 6.2/8.1, 6.2/7.1, 8.1/46, 8.1/10.1, 8.1/45, 8.2/46, 8.2/43
135 (MAG) teilmechanisch	1.1 mit $R_{eH} \leq 265$ MPa, 1.1/5.1
136 (MAG) teilmechanisch	1.2 mit $R_{eH} \leq 355$ MPa, 1.3 mit $R_{eH} \leq 460$ MPa 2.1 mit $R_{eH} \leq 460$ MPa
138 (MAG) teilmechanisch	2.1 mit $R_{eH} \leq 460$ MPa
783 teilmechanisch	1.1 mit $R_{eH} \leq 265$ MPa, 1.2 mit $R_{eH} \leq 355$ MPa 2.1 mit $R_{eH} \leq 460$ MPa

Produkt - Normen: EN 1090-2, EN 12952, EN 13480, ČSN 732603, TKP 19 A, TKP 19 SŽDC

Zertifikat Nr.: 3170/001/24, Anlage Nr.1



Czech

Allgemeine Bestimmungen:

nach DIN EN ISO 3834-2

Aufhebung der Gültigkeit des Zertifikats

Die Zertifizierungsstelle, die dieses Zertifikat erstellt hat, kann die Gültigkeit dieses Zertifikats aufheben, wenn:

- berechtigte Zweifel an Durchführung des Schweißens nach entsprechenden Normen vorkommen
- berechtigte Zweifel an Durchführung einer ordnungsgemäßen Schweißaufsicht nach entsprechenden Normen vorkommen
- keine anerkannte Schweißaufsicht in vollem Umfang mehr zur Verfügung steht
- keine gültigen Bescheinigungen der Schweißer und des Schweißpersonals nach entsprechenden Normen vorhanden sind
- Schweißer und Schweißpersonal, die nicht über entsprechende Prüfungen verfügen, mit dem Schweißen im Rahmen der entsprechenden Normen beauftragt sind
- andere Bedingungen nach entsprechenden Normen nicht erfüllt werden
- der Zertifizierungsstelle nicht ermöglicht ist, jährliche Überwachungsaudits durchzuführen
- das Unternehmen das Zertifikat aufgibt.

Für die Aufhebung der Gültigkeit des Zertifikats muss das Unternehmen die Aufhebung des Zertifikats der Zertifizierungsstelle bestätigen.

Sollte ein gültiges Zertifikat verlängert werden, muss die Zertifizierungsstelle um die Verlängerung mindestens **2 Monate** vor dem Ablauf der Gültigkeit gebeten werden.

Verteiler:

1. Kunde
2. Dokumentation

A handwritten signature in blue ink, appearing to be 'J. Čermák', is located in the bottom right corner of the page.