

ZERTIFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen
KONSTALMET PIOSEK SPÓŁKA JAWNA
Strzelecka 13
PL-47-133 Gaşiorowice

als Schweißbetrieb auf der Prüfgrundlage von

DIN EN ISO 3834-4

Elementare Qualitätsanforderungen
überprüft und anerkannt wurde.

Zertifikat-Nr.: 07/204/1326/HS/4457/20

Der Geltungsbereich und die Einzelheiten der Überprüfung sind
der Rückseite sowie unserem Bericht zu entnehmen.

Nr.: 8117665292

Die Firma verfügt über ein Qualitätssicherungs-System,
betriebliche Einrichtungen, qualifiziertes Personal und Fügeverfahren.

Dieses Zertifikat ist gültig bis

Mai 2023



Hamburg, 15.05.2020

Zur Verifizierung der Gültigkeit der digitalen Signatur des Mitarbeiters der TÜV
NORD Systems ist die Installation des TÜV NORD GROUP Stammzertifikats
notwendig: <https://www.tuev-nord.de/de/unternehmen/kunden-login/digitale-signatur/>

Zertifizierungsstelle
TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Akkreditierte Stelle

Geltungsbereich der schweißtechnischen Tätigkeiten

Nur gültig in Verbindung und als Anlage zum Zertifikat DIN EN ISO 3834 Teil 4

Hersteller: KONSTALMET PIOSEK SPÓŁKA JAWNA, Gąsiorowice
Herstellungsort: PL-47-100 Strzelce Opolskie, ul. Gogolińska 10
Zert.-Nr.: 07/204/1326/HS/4457/20
Ausgabedatum: 15.05.2020

1 Produkt(e) des Herstellers
Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke
bis EXC1 nach EN 1090-2

nachfolgend in Abhängigkeit evtl. weiterer erforderlicher Zertifizierungen:

2 Produktnorm(en) und andere Normen (siehe DIN EN ISO 3834-5)
DIN EN 1090-2
DIN EN ISO 9606-1
DIN EN ISO 5817

3 Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)
1.1, $R_{eH} \leq 275$ MPa

4 Schweißprozesse und verbundene Prozesse

Schweißprozesse (gemäß ISO 4063) mit Mechanisierungsgrad	Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)
135 MAG Metall-Aktivgasschweißen, teilmechanisiert	1.1, $R_{eH} \leq 275$ MPa

5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
MELICH, Waldemar	Schweißer, Mechaniker	Verantw. Schweißaufsichtsperson B

* Der Grad der Kenntnisse muss übereinstimmen mit ISO 14731 bzw. B, S, oder C

** Mit Bezug zu DIN EN ISO 14731 07.2019 u.a. Kap. 5.1 Abs. 4