

SCHWEIßZERTIFIKAT

8610-1090-2.RS0004.TUVRH.25.00

in Übereinstimmung mit EN 1090-1:2009+A1:2011, Tabelle B.1

Hersteller	Prüfling HKS-Energietechnik GmbH Maria-Merian-Straße 12. 85521 Ottobrunn Deutschland
Herstellwerk Produktionsstätte des Herstellers	Prüfling HKS-Energietechnik GmbH Maria-Merian-Straße 12. 85521 Ottobrunn Deutschland
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2018+A1:2024
Ausführungs-klasse	EXC 2 nach EN 1090-2:2018+A1:2024
Schweißprozess(e) Referenznummer nach EN ISO 4063	141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen
Werkstoffgruppe	1.1; 8.1; nach CEN ISO/TR 15608
Zuständige Schweißaufsichtsperson	IWE level C (D-SLV-80636-1170-131121-1310502 IIW)
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn	09.01.2026
Gültigkeitsdatum	08.01.2027
Ausstellungsort/-datum	Zabrze, 09.01.2026



Wojciech Szalek
Wojciech Szalek
Zertifizierungsstelle

Zertifikatsnummer 8610-1090-2.RS0004.TUVRH.25.00

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 verfügbar sind.