

# SCHWEIßBESCHEINIGUNG

**TTP-PW01-1-0163-0208.22.01**

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

ausgestellt für:

**Hersteller:**

**REMAK-ENERGOMONTAŻ SPÓŁKA AKCYJNA**  
ul. Chłodna 51, 00-867 Warszawa, Polen

**Herstellerwerk(e):**

**REMAK-ENERGOMONTAŻ SPÓŁKA AKCYJNA**  
ul. Wyzwolenia 30, 43-170 Łaziska Górne, Polen

**Technische Spezifikation und Ausführungsklasse:**

Herstellung von Bauelementen in Ausführungsklassen bis EXC 3, nach EN 1090-2:2018

**Schweißprozess(e):**  
(Referenznummer nach EN ISO 4063)

111 - Lichtbogenhandschweißen  
135 - Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode  
141 - Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz  
136 - Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode  
141/111 - Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz / Lichtbogenhandschweißen  
135/136 - Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode / Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode

**Grundwerkstoff(e):**  
(in Übereinstimmung mit ISO/TR 15608)

W-Gruppe 1.1, 1.2, 8.1, 10.1, B500 SP nach ISO/TR 15608;

**Die Schweißaufsicht wird durchgeführt von:**  
(Vorname, Name, Qualifikation)

**Patryk Świtoń, IWE**

**Vertreter:**  
(Vorname, Name, Qualifikation)

---

**Berechtigungen zum Schweißen:**

Im Rahmen der Herstellung der oben genannten Produkte hat der Hersteller die Anforderungen der Norm EN ISO 3834-2 umgesetzt und angewendet.

**Andere verwendete Verfahren den oben genannten Spezifikationen entsprechen:**

Entwerfen - Durchführen der Berechnungen, Schweißen von Betonstahl, mechanisches Schneiden, Kaltumformung, Bohren oder Reiben von Löchern, mechanisches Verbinden (Schrauben), Wärmebehandlung von Schweißnähten, Zusammennbau der Struktur am Bestimmungsort

**Gültigkeitsbeginn:**  
(Ort und Datum)

Katowice, 25.10.2022

**Gültigkeitsdauer:**

Diese Schweißbescheinigung bleibt gültig, sofern der im Pkt. B.4.1 der Norm EN 1090-1:2009+A1:2011 keine beschriebenen Fälle tritt ein bzw. das Zertifikat der Werkseigene Produktionskontrolle für den oben genannten Geltungsbereich durch die Notifizierte Stelle ausgesetzt oder zurückgezogen wird.

**Bemerkungen:**

---



**Dominik Bartecki**  
Leiter des Zertifizierungszentrums