



# SCHWEIßTECHNISCHES BETRIEBSZERTIFIKAT

2102 H/RH6-22 0719

In Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tab. B.1, wird hiermit folgendes erklärt:

Der Hersteller hat nachgewiesen, dass er die Anforderungen der europäischen Norm EN 1090-2 für die Herstellung von Stahlbauelementen erfüllt. Dieses Betriebszertifikat gilt in Verbindung mit dem CE-Zertifikat im Anwendungsbereich der CPR.

**Hersteller:** KRI-SA Kft.  
H-7361 Kaposszekcső, Ipari park 535/1

**Maßgebende Betriebsstätte(n):** H-7361 Kaposszekcső, Ipari park 535/1

**Technische Spezifikation:** EN 1090-2:2018

**Ausführungsklasse(n):** EXC2, EXC1 nach EN 1090-2:2018

**Schweißprozess(e):** 135 – MAG – Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode  
(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063) 141 – WIG – Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz

**Grundwerkstoff(e):** 1.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3  
(Festigkeitsklasse / technische Spezifikation) 1.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3  
8.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4

**Verantwortliche  
Schweißaufsichtsperson:** Gergely Babits, 11.11.1991, Schweißfachingenieur IWE/EWE  
(Name, Geburtsdatum, Qualifikation)

**Vertreter des Verantwortlichen  
Schweißaufsichtspersons** Béla Horváth, 05.02.1976, Maschinenbauingenieur  
(Name, Geburtsdatum, Qualifikation)

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

**Gültigkeitsbeginn:** 03.12.2013  
(Datum der Erstprüfung)

**Datum des Überwachungsaudits:** 05.12.2022

**Nächste Überwachung:** 03.12.2025  
Nach der nächsten Überwachung wird ein neues Zertifikat erstellt.

**Gültigkeitsdauer:** Dieses Zertifikat ist solange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen selbst oder die Herstellungsbedingungen der/den maßgebenden Betriebsstätten(n) nicht wesentlich verändert haben.

**Bemerkungen:** -

**Ausstellungsort/-datum:** Budapest, 22.12.2022



**Dr. Gémes György András**  
Zertifizierungsstelle Leiter Vertreter

**Zertifikatsnummer: 2102 H/RH6-22 0719**

## **Allgemeine Bestimmungen:**

1. Es gelten die Regelungen der, Verfahrensanweisungen der TAM CERT GmbH in der jeweils gültigen Fassung. (Vertrag, Anfrage)
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. Treten Zweifel an die Eignung der Betriebsstätte(n) auf, sind jederzeit unangemeldete, für den Hersteller kostenpflichtige Überwachungen in der/ den Betriebsstätte(n) durch die Überwachungsstelle vorbehalten.
4. Dieses Zertifikat kann jederzeit mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgezogen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen es erteilt 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 WPQR-s (en: welding procedure qualification record, WPQR);
  - d) Neue wesentliche Produktionseinrichtungen.Die Zertifizierungsstelle kann in den angeführten Fällen eine Überwachung durch die Überwachungsstelle veranlassen.
6. Allgemeine Voraussetzungen:
  - a) Es gelten die Bedingungen nach der harmonisierten Norm EN 1090-1:2009+A1:2011, Pkt. B. 4.1 bis einschließlich Pft. B. 4.4.
  - b) Insbesondere sind die Anforderungen nach EN 1090-1:2009+A1:2011, Pkt. B. 4.3 hinsichtlich der durch den Hersteller jährlich schriftlich an die notifizierte Stelle abzugebenden Erklärungen einzuhalten.
  - c) Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen der TAM CERT GmbH in der jeweils aktuell gültigen Fassung.