



PRVA ZVÁRAČSKÁ, a. s.
KOPČIANSKA 14, 851 01 BRATISLAVA 5

Zertifizierungsorgan für Produkte
von Slowakischen Nationalen Akkreditierungsstelle akkreditiert nach ISO / IEC 17065: 2012



erteilt

ZERTIFIKAT

Nummer des Zertifikats: PZ 0000 2014 CV 0011 SK

für der Firma

FOR Clean, a.s.

Vrbovská cesta 39
SK - 921 01 Piešťany
I-Nr.: 36 234 923

Der Gültigkeitsbereich:

Der Hersteller ist zertifiziert und qualifiziert zum Schneiden,
Stanzen, Biegen, Schweißen und Lackieren bei
Herstellung von Stahlkonstruktionen
nach dem Standard

STN EN 1090-2:2019, Stufe EXC3.

Das Zertifikat gilt nicht als Grundlage für eine Konformitätserklärung des Produkts zu dienen, und die Verwendung des CE-Zeichens. Geltungsbereich und allgemeine Bestimmungen des Zertifikats für seine Verwendung dieser Bescheinigung beigefügt. Die Beilagen Nr. 1 und 2 sind untrennbaren Teilen dieses Zertifikates.

Gültigkeit von - bis; 25.06.2020 - 24.06.2023

Zertifiziert seit: 25.06.2014

Bratislava, den 08.06.2020



Ing. Vladimír Simonides
Leiter der Produktzertifizierungsstelle



PRVÁ ZVÁRAČSKÁ, a. s.
KOPČIANSKA 14, 851 01 BRATISLAVA 5

ANLAGE Nr. 1

Nummer des Zertifikats: PZ 0000 2014 CV 0011 SK

Objekt des Zertifikates: Der Prozess des Schneidens, Stanzens, Biegens, Schweißens von Stahlkonstruktionen gemäß den Anforderungen der Norm STN EN 1090-2:2019, Stufe EXC3.

Gültigkeitsbereich des Zertifikates:

Liste der zugelassenen WPQR nach STN EN ISO 15614-1:

- a) WPQR-PZ-300/13/666
- b) WPQR-PZ-300/13/667
- c) WPQR-PZ-300/15/901
- d) WPQR-PZ-300/15/902
- e) WPQR-PZ-300/15/960
- f) WPQR-PZ-300/15/961
- g) WPQR-PZ-300/15/962

Gruppen der Grundmaterialien nach TNI CEN ISO/TR 15608:

- a) 1.2 – Blech S335J2+M, von 3 bis 24 mm
- b) 1.2 – Jäkl S335J2+M, von 3 bis 24 mm
- c) 1.2 – Blech S355J2+N, von 3 bis 6,5 mm
- d) 1.2 – Blech S355J2+N, von 3 bis 10 mm
- e) 8.1 – Blech 1.4301/1.4301, von 1,4 bis 4,0 mm
- f) 8.1 – Rohr 1.4301/1.4301, von 1,4 bis 4,0 mm
- g) 8.1 – Blech 1.4301/1.4301, von 0,7 bis 2,0 mm

Schweissen und ähnliche Methoden nach EN ISO 4063:

- a) 135 MAG
- b) 141 TIG
- c) 142 TIG

Authorisierte Koordinatoren des Schweissens:

- a) Verantwortungsvollen Schweißaufsicht: Ing. Martin MANDÚCH – IWT
- b) Verantwortungsvollen Schweißaufsichtvertreter: Ing. Miloslav KRIVOŠÍK, PhD.- EWE (extern)



Bratislava, den 08.06.2020

Ing. Vladimír Simonides
Leiter der Produktzertifizierungsstelle



PRVA ZVÁRAČSKÁ, a. s.
KOPČIANSKA 14, 851 01 BRATISLAVA 5

ANLAGE Nr.2

Nummer des Zertifikats: PZ 0000 2014 CV 0011 SK

Zertifizierungsschema: 3

Allgemeine Bedingungen

Regeln für den Umgang mit Zertifikat:

1. Der Zertifikatsinhaber ist verpflichtet, alle Bedingungen, unter denen der Zertifikat ausgestellt wurde zu erfüllen.
2. Der Zertifikatsinhaber muss alle Änderungen in Bezug zu zertifizierter Produktion, Organisation der Produktion, Produktionsqualität, Dokumentation, oder wenn wesentliche Änderungen in der Produktionstechnologie durchgelaufen sind, oder wenn Austausch von technischen Anlagen, umtausch von Rohstoffen und Halbzeugen stattgefunden hat, unverzüglich der Produktzertifizierungsstelle zu melden.
3. Die Zertifizierungsstelle wird den Zertifikat zurückziehen, wenn es scheint dass:
 - a) die Zertifikat wird den irreführend und falsch angewandt war,
 - b) der Hersteller keine Beschwerdenliste hat, und die Beschwerden nicht löst,
 - c) der Hersteller absichtlich unwahrhafte Angaben im Antrag oder Unterlagen einträgt, die entscheidend für die Ausstellung von dem Zertifikat sind,
 - d) bei der Kontrolltätigkeit eine Uneinigkeit mit den Regeln, erwähnten in dem Zertifikat, festgestellt werden.
4. Der Zertifikatsinhaber verpflichtet sich, dass wenn Ihm die Zertifizierungsstelle den Zertifikat vorübergehend oder dauerhaft abnimmt, wird er sofort jeden Material, der einen Hinweis auf den Zertifikat enthält, aufhören zu benutzen.

Verteiler:

- 1 Antragsteller
- 2 Akte



Bratislava, den 08.06.2020

Ing. Vladimír Simonides
Leiter der Produktzertifizierungsstell