

# ZERTIFIKAT

TTP-PW02-1-0789-0147.21.03

ZERTIFIZIERUNGSSTELLE  
TÜV THÜRINGEN POLSKA Sp. z o.o.

Eine Zertifizierungsstelle bescheinigt, dass das Unternehmen

**Andrzej Malicki Usługi Spawalnicze Spółka Komandytowa**

**ul. Tęczowa 12, 71-823 Szczecin, Polen**

Herstellerwerk: ul. Nehringa 73, 71-836 Szczecin, Polen

die Anforderungen der Norm umgesetzt hat und anwendet

**PN-EN ISO 3834-2:2021-09**  
**EN ISO 3834-2:2021**

Qualitätsanforderungen für das Schmelzschweißen von metallischen Werkstoffen –  
Teil 2: Umfassende Qualitätsanforderungen

Der Umfang der Zertifizierung ist in der Anlagen aufgeführt.

Datum der Erstzertifizierung:	14.06.2021
Ort und Datum der Ausstellung:	Katowice, 11.06.2025
Datum des Ablaufs der Zertifizierung:	vom 14.06.2025 bis 13.06.2029
Datum des nächsten Überwachungsbesuchs:	bis 31.03.2027, unter Androhung der Ungültigkeit der Zertifizierung.

TÜV THÜRINGEN POLSKA Sp. z o.o.  
ul. Żelivna 38  
40-599 Katowice



Die Gültigkeit des Zertifikats kann durch Scannen des QR-Codes oder unter folgender Adresse überprüft werden:

[www.tuv-thuringen.pl](http://www.tuv-thuringen.pl)



**Dominik Bartecki**  
Leiter des Zertifizierungszentrums

# ZERTIFIKAT DER KONFORMITÄT DER WERKSEIGENEN PRODUKTIONSKONTROLLE 2827-CPR-PW01-1-0789-0121.21.03

Gemäß der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 09. März 2011 (Bauproduktenverordnung - CPR) gilt dieses Zertifikat für folgende Bauprodukte:

- Bauprodukt:** STAHLTRAGWERKE  
GESCHWEIßT UND GESCHRAUBT in der Ausführungsklasse bis EXC 3
- CE-Kennzeichnungsmethode:** ZA 3.2, ZA 3.4 nach EN 1090-1:2009+A1:2011, Anhang ZA  
die auf der Grundlage der Herstellererklärung angegebenen Merkmale:  
Erstprüfung (ITT)
- Hersteller:** in Verkehr gebracht unter dem Namen oder Markenzeichen des Herstellers:  
**Andrzej Malicki Usługi Spawalnnicze Spółka Komandytowa**  
ul. Tęczowa 12, 71-823 Szczecin, Polen  
und im Herstellwerk hergestellt wird:  
**Andrzej Malicki Usługi Spawalnnicze Spółka Komandytowa**  
ul. Nehringa 73, 71-836 Szczecin, Polen
- Bestätigung:** Dieses Zertifikat bescheinigt, dass alle Vorschriften über die Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit beschrieben im Anhang ZA der Norm  
**EN 1090-1:2009+A1:2011**  
entsprechend dem System 2+ angewendet werden und dass die werkseigene Produktionskontrolle alle darin vorgeschriebene Anforderungen erfüllt.
- Gültigkeitsdauer:** Dieses Zertifikat wurde erstmalig ausgestellt am 14.06.2021 ausgestellt bleibt gültig solange weder die harmonisierte Norm, die hergestellten Bauprodukte, die für die Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit genannten Prüfverfahren und/oder Anforderungen der werkseigenen Produktionskontrolle, noch die Herstellungsbedingungen im Herstellerwerk wesentlich geändert werden und das Zertifikat durch die Zertifizierungsstelle nicht ausgesetzt oder zurückgezogen wird.
- Ort, Datum** Katowice, 11.06.2025
- Nächste Überwachung:** bis 31.03.2028, unter Androhung der Ungültigkeit der Zertifizierung.

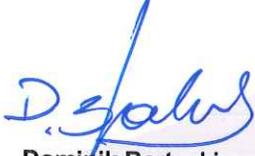
TÜV THÜRINGEN POLSKA Sp. z o.o.  
ul. Żeliwna 38, 40-599 Katowice  
NOTIFIZIERTE STELLE Nr. 2827



Die Gültigkeit des Zertifikats kann durch Scannen des QR-Codes oder unter folgender Adresse überprüft werden:

[www.tuv-thuringen.pl](http://www.tuv-thuringen.pl)



  
**Dominik Bartecki**  
Leiter des Zertifizierungszentrums

# SCHWEIßBESCHEINIGUNG

**TTP-PW01-1-0789-0121.21.03**

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

ausgestellt für:

**Hersteller:** Andrzej Malicki Usługi Spawalnicze Spółka Komandytowa  
ul. Tęczowa 12, 71-823 Szczecin, Polen

**Herstellerwerk(e):** Andrzej Malicki Usługi Spawalnicze Spółka Komandytowa  
ul. Nehringa 73, 71-836 Szczecin, Polen

**Technische Spezifikation und Ausführungsklasse:** Herstellung von Bauelementen in Ausführungsklassen bis EXC 3,  
nach EN 1090-2:2008+A1:2011 / EN 1090-2:2018

**Schweißprozess(e):** 111 – Lichtbogenhandschweißen  
(Referenznummer nach EN ISO 4063) 135 – Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode  
135 + 136 – Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode+Metall-Aktivgasschweißen  
mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode  
136 – Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode

**Grundwerkstoff(e):** W-Gruppe 1.1, 1.2 nach ISO/TR 15608;  
(in Übereinstimmung mit ISO/TR 15608)

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

**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:** Automatisches thermisches Schneiden, mechanisches Schneiden, Flammrichten, Löcher stanzen, Bohren oder Reiben von Löchern, mechanisches Verbinden (Schrauben).

**Gültigkeitsbeginn:** Katowice, 11.06.2025  
(Ort und Datum)

**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

Anlage zum Zertifikat Nr. TTP-PW02-1-0789-0147.21.03 Ausgabe 01 vom 11.06.2025  
Seite 1 / 1

<b>Zertifikatsinhaber</b>	Andrzej Malicki Usługi Spawalnicze Spółka Komandytowa ul. Tęczowa 12, 71-823 Szczecin, Polen
<b>Schweißort (Produktionsstätte)</b>	Andrzej Malicki Usługi Spawalnicze Spółka Komandytowa ul. Nehringa 73, 71-836 Szczecin, Polen
<b>Anwendungsbereich und Produkte</b>	Herstellung von Metallkonstruktionen und Teilen davon.
<b>Eingesetzte Schweißprozesse (nach EN ISO 4063)</b>	111 – Lichtbogenhandschweißen 135 – Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode 135+136 – Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode+Metall- Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode 136 – Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode
<b>Verwendete Grundwerkstoffe (Gruppen nach ISO/TR 15608)</b>	1.1, 1.2
<b>Abmessungen</b>	Länge bis zu 22,0 m Materialdicke bis zu 50,0 mm Rohrdurchmesser von 38,0 mm Wanddickenbereich von 3,0 bis zu 16,0 mm
<b>Schweißaufsicht</b>	Paweł Nowakowski, IWE Vertretung der Schweißaufsicht: ---
<b>Überwachung der zerstörungsfreien Prüfung</b>	Paweł Nowakowski, VT2 Vertretung: ---
<b>Bemerkungen:</b>	Die Zertifizierung wurde gemäß dem Zertifizierungsprogramm Nr. PW 02 vom 01.03.2019 erteilt.

Katowice, 11.06.2025



Dominik Bartecki  
Leiter des Zertifizierungszentrums