

## SCHWEIßBESCHEINIGUNG

**TTP-PW01-1-1108-0203.22.01**

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

ausgestellt für:

**Hersteller:**

**Asco Rail Sp. z o.o.**  
**ul. Wielowiejska 53, 44-120 Pyskowice, Polen**

**Herstellerwerk(e):**

**Asco Rail Sp. z o.o.**  
**1. ul. Piaskowa 2, 44-120 Pyskowice, Polen**  
**2. ul. Chorzowska 113, 44-100 Gliwice, Polen**

**Technische Spezifikation und Ausführungsklasse:**

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

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

135 → Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode

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

W-Gruppe 1.1, 1.2 nach ISO/TR 15608;

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

**Władysław Górczyński, IWE, EWE**

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

**Adam Jurek, IWE, IWI-C**

**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, Warmumformung, Flammrichten, Bohren oder Reiben von Löchern, mechanisches Verbinden (Schrauben), Oberflächenbehandlung für den Korrosionsschutz, Korrosionsschutz durchführen.

**Gültigkeitsbeginn:**  
(Ort und Datum)

Katowice, 20.11.2023

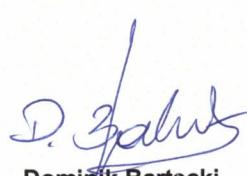
**Gültigkeitsdauer:**

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