

SPAWALNICZE ŚWIADECTWO KWALIFIKACJI

8610-1090-2.PL0034.TÜVRh.20.01

zgodnie z normą EN 1090-1:2009+A1:2011, tabela B.1 dla spawania elementów konstrukcyjnych ze stali wg EN 1090-2:2018

Producent**Stal-Tech Sp. z o.o.**

F.K. Druckiego-Lubeckiego 1A

71-656 Szczecin

Polska

Zakład produkcyjny

Miejsce produkcji

F.K. Druckiego-Lubeckiego 1A, 71-656 Szczecin

Specyfikacja techniczna

EN 1090-2:2018

Klasa wykonania

EXC3 wg EN 1090-1:2009+A1:2006

Procesy spawalnicze

(numer referencyjny wg 4063)

135 - Spawanie elektrodą metalową w osłonie gazów aktywnych, metodą MAG, częściowo zmechanizowane

136 - Spawanie łukowe w osłonie gazu aktywnego drutem proszkowym

138 - Spawanie łukowe w osłonie gazu aktywnego drutem proszkowym o rdzeniu metalowym

Grupa materiałowa

1.1, 1.2, 8

wg CEN ISO/TR 15608

Odpowiedzialny koordynator**ds. spawania**

IWE, PL-IWE-00286/2008

Potwierdzenie

Potwierdza się, że spełnione zostały wszystkie wymagania dotyczące spawania według ustaleń przywołanej powyżej specyfikacji technicznej

Początek okresu ważności

06.06.2020

Termin ważności

05.06.2023

Miejsce i data wystawienia

Zabrze, 02.06.2020



Numer certyfikatu: 8610-1090-2.PL0034.TÜVRh.20.01

Postanowienia ogólne

1. Niniejsze świadectwo jest ważne, tak długo aż nie ulegną istotnej zmianie określone powyżej warunki specyfikacji technicznych lub warunki produkcyjne Zakładu Produkcyjnego / Zakładów Produkcyjnych.
2. Niniejsze świadectwo może być powielane lub publikowane w celach reklamowych lub innych wyłącznie w całości. Jakiegokolwiek publikacje marketingowe nie mogą być sprzeczne z treścią niniejszego świadectwa.
3. Jednostka Certyfikująca zastrzega sobie prawo do przeprowadzenia inspekcji specjalnej z krótkim terminem powiadomienia w przypadku informacji o nieprawidłowościach i uzasadnionych wątpliwościach co do spełnienia wymagań przez producenta za dodatkową opłatą.
4. Niniejsze świadectwo może być wycofane ze skutkiem natychmiastowym lub może zostać uzupełnione lub zmienione, jeżeli warunki, na podstawie których zostało przyznane, zmieniły się lub jeśli postanowienia niniejszego świadectwa nie są spełniane.
5. Następujące zmiany muszą zostać przekazane do wiadomości jednostki certyfikującej:
 - a) nowe wyposażenie lub istotna zmiana w zakresie wyposażenia produkcyjnego;
 - b) zmiana osoby odpowiedzialnej za nadzór spawalniczy;
 - c) wprowadzenie nowych technologii spawania, nowych materiałów podstawowych i odpowiadających im WPQR-ów;
 - d) nowe istotne urządzenia produkcyjne.

W wyżej wymienionych przypadkach jednostka certyfikująca przeprowadzi inspekcję specjalną.
6. W okresie 3 miesięcy przed upływem terminu ważności certyfikatu producent może złożyć wniosek do Jednostki Certyfikującej o przeprowadzenie inspekcji w nadzorze.
7. Świadectwo wydano na podstawie warunków certyfikacji dostępnych na stronie www.tuv.pl/zalaczniki

TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o.

ul. 17 Stycznia 56, 02-146 Warszawa, Polska

Jednostka Certyfikująca w zakresie procesów spawalniczych

Business Stream Industrial Services, ul. Wolności 327, 41-800 Zabrze, Polska

e-mail: post@pl.tuv.com

WELDING CERTIFICATE

8610-1090-2.PL0034.TÜVRh.20.01

in accordance with EN 1090-1:2009+A1:2011, table B.1 for execution of structural steel components EN 1090-2:2018

Manufacturer

Stal-Tech Sp. z o.o.

F.K. Druckiego-Lubeckiego 1A

71-656 Szczecin

Polska

Manufacturing plant

Production facility of the manufacturer

F.K. Druckiego-Lubeckiego 1A, 71-656 Szczecin

Technical specification

EN 1090-2:2018

Execution class(es)

EXC3 acc. to EN 1090-1:2009+A1:2006

Welding Process(es)

(Reference no acc. to EN ISO 4063)

135 - Metal active gas welding, partly mechanized

136 - MAG welding with flux cored electrode

138 - MAG welding with metal cored electrode

Material group

1.1, 1.2, 8

according to CEN ISO/TR 15608

Responsible welding coordinator

IWE, PL-IWE-00286/2008

Confirmation

All provisions concerning welding as described in the above mentioned technical specification(s) were applied.

Begin of validity

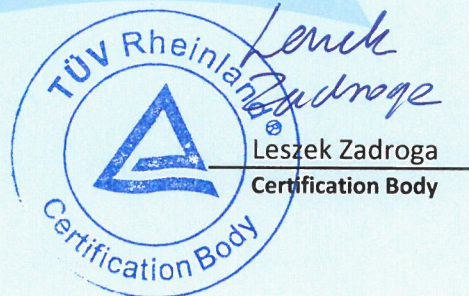
06.06.2020

Period of validity

05.06.2023

Place and date of issue

Zabrze, 02.06.2020



Certificate number: 8610-1090-2.PL0034.TÜVRh.20.01

General terms

1. This certificate is valid as long as the terms of the above technical specifications themselves or the manufacturing conditions of the essential manufacturing factory have not changed significantly.
2. This certificate may only be reproduced or published for advertising or other purposes than as a whole. The text of promotional material doesn't has to be in conflict with this certificate.
3. Certification Body reserves the right to conduct a special inspection of short-term notice in the case of information on irregularities and any reasonable doubts as to compliance by the manufacturer for a fee.
4. This certificate may be withdraw at any time with immediate effect and be amended or modified if the conditions under which it was granted have changed, or if the terms of this certificate are not met.
5. The following changes must be reported to the Certification Body:
 - a). New production or significant changes to essential manufacturing facilities;
 - b). Change of the welding coordinator;
 - c). Inception of new welding processes, new base materials are related WPQRs;
 - d). New essential manufacturing facilities.

In the above-mentioned cases, the special inspection will be carried out by Certification Body.

6. During the 3 months of ending the certificate's validity the manufacturer may apply to the Certification Body to conduct a surveillance inspection.
7. The certificate was issued on the basis of the certification conditions available on the www.tuv.pl/zalaczniki

TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o.

ul. 17 Stycznia 56, 02-146 Warszawa, Poland

Certification Body for Welding Manufacturers

Business Stream Industrial Services, ul. Wolności 327, 41-800 Zabrze, Poland

e-mail: post@pl.tuv.com