

SPAWALNICZE ŚWIADECTWO KWALIFIKACJI

8610-1090-2.PL0158.TÜVRh.22.00

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

Producent	FHU POLIMER Grzegorz Grzesik Ujastek 5b 31-752 Kraków Polska
Zakład produkcyjny Miejsce produkcji	ul. Szarańska 11, 31-587 Kraków
Specyfikacja techniczna	EN 1090-2:2018
Klasa wykonania	EXC3 wg EN 1090-1:2009+A1:2011
Procesy spawalnicze (numer referencyjny wg 4063)	111 - Ręczne spawanie łukowe 135 - Spawanie elektrodą metalową w osłonie gazów aktywnych, metodą MAG, częściowo zmechanizowane 136 - Spawanie łukowe w osłonie gazu aktywnego drutem proszkowym 141 - Spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazów obojętnych; metodą TIG
Grupa materiałowa	1.1, 1.2, 8 wg CEN ISO/TR 15608
Odpowiedzialny koordynator ds. spawania	IWE, PL/IWE/2575/2018
Potwierdzenie	Potwierdza się, że spełnione zostały wszystkie wymagania dotyczące spawania według ustaleń przywołanej powyżej specyfikacji technicznej
Początek okresu ważności	06.06.2020
Termin ważności	06.06.2023
Miejsce i data wystawienia	Zabrze, 08.07.2022

Leszek Zadroga

Leszek Zadroga
Jednostka Certyfikująca



 **TÜVRheinland®**
Precisely Right.

Numer certyfikatu: 8610-1090-2.PL0158.TÜVRh.22.00

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. Jakikolwiek 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