SPAWALNICZE ŚWIADECTWO KWALIFIKACJI

1090-2.84937284.TÜVRhPl.21.02

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

Producent	**STALFA Sp. z o.o.** ul. Oleksiaka Wichury 2, 08-300 Sokołów Podlaski Polska
Zakład produkcyjny Miejsce produkcji	ul. Oleksiaka Wichury 2, 08-300 Sokołów Podlaski ul. Przemysłowa 1, 08-300 Sokołów Podlaski
Specyfikacja techniczna	EN 1090-2:2018
Klasa wykonania	EXC3 wg EN 1090-1:2009+A1:2011
Procesy spawalnicze (numer referencyjny wg 4063)	135 - Spawanie elektrodą metalową w osłonie gazów aktywnych, metodą MAG, częściowo zmechanizowane 138 - Spawanie łukowe w osłonie gazu aktywnego drutem proszkowym o rdzeniu metalowym
Grupa materiałowa	1.1, 1.2 wg CEN ISO/TR 15608
Odpowiedzialny koordynator ds. spawania	IWE, PL-IWE-0214/00561/2004
Potwierdzenie	Potwierdza się, że spełnione zostały wszystkie wymagania dotyczące spawania według ustaleń przywołanej powyżej specyfikacji technicznej
Początek okresu ważności	16.08.2018
Termin ważności	15.08.2024
Miejsce i data wystawienia	Zabrze, 30.08.2021

TÜV Rheinland® Certification Body

Adam Troszka
Jednostka Certyfikująca

® TÜV, TUEV and TUV are registered trademarks. Any use or application requires prior approval.

Numer certyfikatu: 1090-2.84937284.TÜVRhPl.21.02

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. Jakiekolwiek 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. Wolności 347, 41-800 Zabrze, Polska
Jednostka Certyfikująca w zakresie procesów spawalniczych
Business Stream Industrial Services & Cybersecurity, ul. Wolności 347, 41-800 Zabrze, Polska
e-mail: post@pl.tuv.com