

# SPAWALNICZE ŚWIADECTWO KWALIFIKACJI

## 8610-1090-2.PL0135.TÜVRh.23.01

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

### Producent

Huta Zabrze S.A.

Mikulczycka 13

41-800 Zabrze

Polska

### Zakład produkcyjny

Miejsce produkcji

Mikulczycka 13, 41-800 Zabrze

### Specyfikacja techniczna

EN 1090-2:2018

### Klasa wykonania

EXC3 wg EN 1090-1:2009+A1:2011

### Procesy spawalnicze

(numer referencyjny wg 4063)

121 - Spawanie łukiem krytym jednym drutem elektrodowym

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, 1.3, 3.1, 3.2, 8

wg CEN ISO/TR 15608

### Odpowiedzialny koordynator

ds. spawania

### Potwierdzenie

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

### Początek okresu ważności

18.07.2023

### Termin ważności

17.07.2025

### Miejsce i data wystawienia

Zabrze, 12.07.2024

*Ewa Krajewska*

Ewa Krajewska

Jednostka Certyfikująca



**TÜVRheinland®**  
Precisely Right.

**Numer certyfikatu:**

8610-1090-2.PL0135.TÜVRh.23.01

### **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. 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](http://www.tuv.pl/zalaczniki)

TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o.

Jednostka Certyfikująca w zakresie procesów spawalniczych

Business Stream Industrial Services & Cybersecurity

ul. Wolności 347, 41-800 Zabrze, Polska

e-mail: [post@pl.tuv.com](mailto:post@pl.tuv.com)