

SPAWALNICZE ŚWIADECTWO KWALIFIKACJI

8610-1090-2.PL0135.TÜVRh.23.02

zgodnie z normą EN 1090-1:2009+A1:2011, tabela B.1 dla spawania elementów konstrukcyjnych
ze stali wg EN 1090-2:2018+A1:2024

Producent
Huta Zabrze S.A.

Mikulczycka 13

41-800 Zabrze

Polska

Zakład produkcyjny

Miejsce produkcji

Mikulczycka 13, 41-800 Zabrze

Specyfikacja techniczna
Klasa wykonania
Procesy spawalnicze

(numer referencyjny wg 4063)

EN 1090-2:2018+A1:2024

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

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

PL/IWE/3395/2023

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

Początek okresu ważności

18.07.2023

Termin ważności

17.07.2027

Miejsce i data wystawienia

Zabrze, 29.08.2025

Leszek Zadroga

Leszek Zadroga
Jednostka Certyfikująca

TÜVRheinland®
Precisely Right.

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