

SPAWALNICZE ŚWIADECTWO KWALIFIKACJI

8610-1090-2.PL0138.TÜVRh.22.01

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

Producent
PPB GRAPHBUD Sp. z o.o.

Węgierska 188

33-300 Nowy Sącz

Polska

Zakład produkcyjny

Miejsce produkcji

Węgierska 188, 33-300 Nowy Sącz

Specyfikacja techniczna
Klasa wykonania
Procesy spawalnicze

(numer referencyjny wg 4063)

EN 1090-2:2024+A1:2024

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

111 - Ręczne spawanie łukowe

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

Grupa materiałowa

1.1, 1.2, B500B

wg CEN ISO/TR 15608

Odpowiedzialny koordynator
ds. spawania
Potwierdzenie

PL-IWE-1870/2015

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

Początek okresu ważności

20.02.2019

Termin ważności

19.02.2028

Miejsce i data wystawienia

Zabrze, 26.02.2025

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