

SPAWALNICZE ŚWIADECTWO KWALIFIKACJI

1090-2.84939599.TÜVRhPI.2019.001

zgodnie z normą EN 1090-1:2009+A1:2011, tabela B.1 dla spawania elementów konstrukcyjnych
ze stali wg EN 1090-2:2008+A1:2011

Producent

Przedsiębiorstwo Budowlane "Ciroko" Sp. z o.o.

Gerarda Merkatora 7

70-676 Szczecin

Polska

Zakład produkcyjny

Miejsce produkcji

Gerarda Merkatora 7, 70-676 Szczecin

Specyfikacja techniczna

EN 1090-2:2008+A1:2011

Klasa wykonania

EXC2 wg EN 1090-1:2009+A1:2006

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

138 - Spawanie łukowe w osłonie gazu aktywnego drutem
proszkowym o rdzeniu metalowym

141 - Spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazów
obojętnych; metodą TIG

Grupa materiałowa

1.1, 1.2, 8

wg CEN ISO/TR 15608

Potwierdzenie

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

Początek okresu ważności

28.01.2019

Termin ważności

18.12.2019

Miejsce i data wystawienia

Zabrze, 28.01.2019



[Signature]
Wojciech Szafek

Jednostka Certyfikująca

Numer certyfikatu:

1090-2.84939599.TÜVRhPI.2019.001

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. Jakiegolwiek 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. 17 Stycznia 56, 02-146 Warszawa, Polska

Jednostka Certyfikująca w zakresie procesów spawalniczych
Business Stream Industrial, ul. Wolności 327, 41-800 Zabrze, Polska

e-mail: post@pl.tuv.com

WELDING CERTIFICATE

1090-2.84939599.TÜVRhPI.2019.001

in accordance with EN 1090-1:2009+A1:2011, table B.1 for execution of structural steel components EN 1090-2:2008+A1:2011

Manufacturer

Przedsiębiorstwo Budowlane "Ciroko" Sp. z o.o.
Gerarda Merkatora 7
70-676 Szczecin
Poland

Manufacturing plant

Production facility of the manufacturer

Gerarda Merkatora 7, 70-676 Szczecin

Technical specification

EN 1090-2:2008+A1:2011

Execution class(es)

EXC2 acc. to EN 1090-1:2009+A1:2006

Welding Process(es)

(Reference no acc. to EN ISO 4063)

111 - Manual metal arc welding

135 - Metal active gas welding, partly mechanized

136 - MAG welding with flux cored electrode

138 - MAG welding with metal cored electrode

141 - TIG gas tungsten arc welding

Material group

1.1, 1.2, 8
according to CEN ISO/TR 15608

Confirmation

All provisions concerning welding as described in the above mentioned technical specification(s) were applied.

Begin of validity

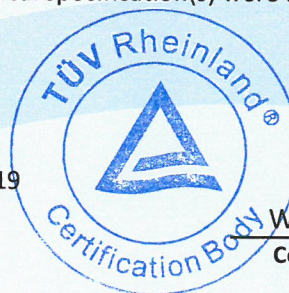
28.01.2019

Period of validity

18.12.2019

Place and date of issue

Zabrze, 28.01.2019



Wojciech Szatek
Certification Body

Certificate number:

1090-2.84939599.TÜVRhPI.2019.001

General terms

1. This certificate is valid as long as the terms of the above technical specifications themselves or the manufacturing conditions of the essential manufacturing factory have not changed significantly.
2. This certificate may only be reproduced or published for advertising or other purposes than as a whole. The text of promotional material doesn't has to be in conflict with this certificate.
3. Certification Body reserves the right to conduct a special inspection of short-term notice in the case of information on irregularities and any reasonable doubts as to compliance by the manufacturer for a fee.
4. This certificate may be withdraw at any time with immediate effect and be amended or modified if the conditions under which it was granted have changed, or if the terms of this certificate are not met.
5. The following changes must be reported to the Certification Body:
 - a). New production or significant changes to essential manufacturing facilities;
 - b). Change of the welding coordinator;
 - c). Inception of new welding processes, new base materials are related WPQRs;
 - d). New essential manufacturing facilities.

In the above-mentioned cases, the special inspection will be carried out by Certification Body.

6. During the 3 months of ending the certificate's validity the manufacturer may apply to the Certification Body to conduct a surveillance inspection.
7. The certificate was issued on the basis of the certification conditions available on the www.tuv.pl/zalaczniki

TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o.

ul. 17 Stycznia 56, 02-146 Warszawa, Poland

Certification Body for Welding Manufacturers

Business Stream Industrial, ul. Wolności 327, 41-800 Zabrze, Poland

e-mail: post@pl.tuv.com