

CERTYFIKAT SPAWALNICZY

TÜVRh-EN1090-2.01072.2018.003

zgodnie z normą EN 1090-1, tabela B.1
dla spawania elementów konstrukcyjnych ze stali wg EN 1090-2

Producent	SMULDERS Polska Sp. z o.o.	
	Kolonialna 13a 59-140 Chocianów POLSKA	
Specyfikacja techniczna	EN 1090-2:2008+A1:2011	
Klasa Wykonania	EXC3 według EN 1090-2	
Procesy spawalnicze <small>numer referencyjny wg EN 4063</small>	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 metalicznym 141 - Spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazów obojętnych; metodą TIG	
Grupa materiałowa	1.1, 1.2 według CEN ISO / TR 15608, EN 1090-2, tabela 2 i 3 8 według CEN ISO / TR 15608, EN 1090-2, tabela 4	
Odpowiedzialna osoba nadzoru spawalniczego <small>tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia, kwalifikacje</small>	Tomasz Depta, IWE	urodzony 29.03.1982
Zastępca <small>tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia, kwalifikacje</small>	Paulus Van de Wiel, IWE	urodzony 06.12.1960
Potwierdzenie	Potwierdza się, że spełnione zostały wszystkie wymagania dotyczące spawania według ustalen przywołanej powyżej specyfikacji technicznej	
Początek ważności	08.05.2015	
Termin ważności	07.05.2018	
Uwagi		
Miejsce wystawienia / data	Cologne, 10.01.2018 Zadroga/NW	



Numer certyfikatu: TÜVRh-EN1090-2.01072.2018.003

Postanowienia ogólne

1. Niniejszy certyfikat jest ważny, dopóki nie ulegną istotnej zmianie określone powyżej warunki specyfikacji technicznych lub warunki produkcyjne Zakładu Produkcyjnego/Zakładów Produkcyjnych.
2. Niniejszy certyfikat może być powielany lub publikowany w celach reklamowych lub innych wyłącznie w całości. Jakikolwiek publikacje marketingowe nie mogą być sprzeczne z treścią niniejszego certyfikatu.
3. Jednostka Certyfikująca zastrzega sobie prawo do przeprowadzenia kontroli w Siedzibie/Siedzibach firmy w dowolnym okresie, bez konieczności powiadamiania i za dodatkową opłatą, w przypadku wystąpienia wątpliwości dotyczących kwalifikacji producenta.
4. Niniejszy certyfikat może być wycofany ze skutkiem natychmiastowym lub może zostać uzupełniony lub zmieniony, jeżeli warunki, na podstawie których został przyznany, zmieniły się lub jeśli postanowienia niniejszego certyfikatu nie są spełniane.
5. Następujące zmiany muszą zostać przekazane do wiadomości jednostki kontrolującej.
 - 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 (en: welding procedure qualification record, WPQR)
 - d) Nowe istotne urządzenia produkcyjne.W wyżej wymienionych przypadkach jednostka kontrolująca przeprowadzi dodatkową kontrolę.
6. Co najmniej na dwa miesiące przed datą upływu ważności powinien zostać złożony wniosek do jednostki kontrolującej, jeśli kwalifikacje mają być nadal poświadczane certyfikatem.

Dystrybutor:

1. Wnioskodawca
2. do akt

CERTYFIKAT SPAWALNICZY

TÜVRh-EN1090-2.01068.2018.003

zgodnie z normą EN 1090-1, tabela B.1
dla spawania elementów konstrukcyjnych ze stali wg EN 1090-2

Producent	SMULDERS Polska Sp. z o.o.
	Kolonialna 13a 59-140 Chocianów POLSKA
Zakład produkcyjny	SMULDERS Polska Sp. z o.o., Sulechowska 4a, 65-119 Zielona Góra, POLSKA
Specyfikacja techniczna	EN 1090-2:2008+A1:2011
Klasa Wykonania	EXC3 według EN 1090-2
Procesy spawalnicze <small>numer referencyjny wg EN 4063</small>	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 metalicznym 141 - Spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazów obojętnych; metodą TIG
Grupa materiałowa	1.1, 1.2 według CEN ISO / TR 15608, EN 1090-2, tabela 2 i 3 8 według CEN ISO / TR 15608, EN 1090-2, tabela 4
Odpowiedzialna osoba nadzoru spawalniczego <small>tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia, kwalifikacje</small>	Tomasz Depta, IWE urodzony 29.03.1982
Zastępca <small>tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia, kwalifikacje</small>	Paulus Van de Wiel, IWE urodzony 06.12.1960
Potwierdzenie	Potwierdza się, że spełnione zostały wszystkie wymagania dotyczące spawania według ustalen przywołanej powyżej specyfikacji technicznej
Początek ważności	08.05.2015
Termin ważności	07.05.2018
Uwagi	-
Miejsce wystawienia / data	Cologne, 10.01.2018 Zadroga/NW



Numer certyfikatu: TÜVRh-EN1090-2.01068.2018.003

Postanowienia ogólne

1. Niniejszy certyfikat jest ważny, dopóki nie ulegną istotnej zmianie określone powyżej warunki specyfikacji technicznych lub warunki produkcyjne Zakładu Produkcyjnego/Zakładów Produkcyjnych.
2. Niniejszy certyfikat może być powielany lub publikowany w celach reklamowych lub innych wyłącznie w całości. Jakikolwiek publikacje marketingowe nie mogą być sprzeczne z treścią niniejszego certyfikatu.
3. Jednostka Certyfikująca zastrzega sobie prawo do przeprowadzenia kontroli w Siedzibie/Siedzibach firmy w dowolnym okresie, bez konieczności powiadamiania i za dodatkową opłatą, w przypadku wystąpienia wątpliwości dotyczących kwalifikacji producenta.
4. Niniejszy certyfikat może być wycofany ze skutkiem natychmiastowym lub może zostać uzupełniony lub zmieniony, jeżeli warunki, na podstawie których został przyznany, zmieniły się lub jeśli postanowienia niniejszego certyfikatu nie są spełniane.
5. Następujące zmiany muszą zostać przekazane do wiadomości jednostki kontrolującej.
 - 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 (en: welding procedure qualification record, WPQR)
 - d) Nowe istotne urządzenia produkcyjne.

W wyżej wymienionych przypadkach jednostka kontrolująca przeprowadzi dodatkową kontrolę.
6. Co najmniej na dwa miesiące przed datą upływu ważności powinien zostać złożony wniosek do jednostki kontrolującej, jeśli kwalifikacje mają być nadal poświadczane certyfikatem.

Dystrybutor:

1. Wnioskodawca
2. do akt