

SPAWALNICZE ŚWIADECTWO KWALIFIKACJI

8610-1090-2.PL0031.TÜVRh.23.00

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

Producent

Cermont Sp. z o.o.
ul. Piotrkowska 10
97-371 Wola Krzysztoporska
Polska

Zakład produkcyjny

Miejsce produkcji

ul. Piotrkowska 10; 97-371 Wola Krzysztoporska

Specyfikacja techniczna

Klasa wykonania

Procesy spawalnicze

(numer referencyjny wg 4063)

EN 1090-2:2018
EXC4 wg EN 1090-1:2009+A1:2011
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

Grupa materiałowa

1.1, 1.2, 2, 8
wg CEN ISO/TR 15608

Odpowiedzialny koordynator ds. spawania

Potwierdzenie

Początek okresu ważności

Termin ważności

Miejsce i data wystawienia

PL-IWE-120/S/1034/2006; PL/IWS/819/2019

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

15.02.2018

14.02.2026

Zabrze, 6.03.2023

Leszek Zadroga

Leszek Zadroga

Jednostka Certyfikująca



TÜVRheinland®
Precisely Right.

Numer certyfikatu:

8610-1090-2.PL0031.TÜVRh.23.00

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

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