

# SPAWALNICZE ŚWIADECTWO KWALIFIKACJI

## 8610-1090-2.PL0066.TÜVRh.22.01

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

<b>Producent</b>	<b>POLCYNK Sp. z o. o.</b> Wielkopolska 7 26-600 Radom Polska
<b>Zakład produkcyjny</b> <small>Miejsce produkcji</small>	ul. Wielkopolska 7, 26-600 Radom
<b>Specyfikacja techniczna</b>	EN 1090-2:2018
<b>Klasa wykonania</b>	EXC3 wg EN 1090-1:2009+A1:2011
<b>Procesy spawalnicze</b> <small>(numer referencyjny wg 4063)</small>	135 - Spawanie elektrodą metalową w osłonie gazów aktywnych, metodą MAG, częściowo zmechanizowane
<b>Grupa materiałowa</b>	1.1, 1.2 wg CEN ISO/TR 15608
<b>Odpowiedzialny koordynator ds. spawania</b>	PL-IWE-00727/2010
<b>Potwierdzenie</b>	Potwierdza się, że spełnione zostały wszystkie wymagania dotyczące spawania według ustaleń przywołanej powyżej specyfikacji technicznej
<b>Początek okresu ważności</b>	13.03.2020
<b>Termin ważności</b>	12.03.2025
<b>Miejsce i data wystawienia</b>	Zabrze, 15.03.2024

*Leszek Zadroga*

Leszek Zadroga

Jednostka



 **TÜVRheinland**<sup>®</sup>  
Precisely Right.

**Numer certyfikatu:** 8610-1090-2.PL0066.TÜVRh.22.01

### **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](http://www.tuv.pl/zalaczniki)