

SPAWALNICZE ŚWIADECTWO KWALIFIKACJI

8610-1090-2.PL0235.TÜVRh.23.01

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

Producent "KAJA" - BUDOWNICTWO MODUŁOWE BOGDAN BAŃCZYK
ul. Pokoju 2
43-190 Mikołów
Polska

Zakład produkcyjny ul. Pokoju 2, 43-190 Mikołów
Miejsce produkcji

Specyfikacja techniczna EN 1090-2:2018
Klasa wykonania EXC2 wg EN 1090-1:2009+A1:2011
Procesy spawalnicze 111 - Ręczne spawanie łukowe
(numer referencyjny wg 4063)

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

Grupa materiałowa 1.1, 1.2
wg CEN ISO/TR 15608

Odpowiedzialny koordynator ds. spawania PL/IWE/3379/2023

Potwierdzenie

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

Początek okresu ważności 23.10.2023
Termin ważności 22.10.2026
Miejsce i data wystawienia Zabrze, 14.10.2024

Leszek Zadroga

Leszek Zadroga
Jednostka Certyfikująca



 **TÜVRheinland®**
Precisely Right.

Numer certyfikatu: 8610-1090-2.PL0235.TÜVRh.23.01

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. 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