

SPAWALNICZE ŚWIADECTWO KWALIFIKACJI

8610-1090-2.PL0085.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**Ecoserv Sp. z o.o.**

26-200 Nieświń ul. Kielecka 3i

26-200 Końskie

Polska

Zakład produkcyjny

Miejsce produkcji

26-200 Końskie, Nieświń ul. Kielecka 3i

Specyfikacja techniczna**Klasa wykonania****Procesy spawalnicze**

(numer referencyjny wg 4063)

EN 1090-2:2018

EXC3 wg EN 1090-1:2009+A1:2011

135 - Spawanie elektrodą metalową w osłonie gazów
aktywnych, metodą MAG, częściowo zmechanizowane141 - Spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazów
obojętnych; metodą TIG**Grupa materiałowa**

1.1, 1.2, 8

wg CEN ISO/TR 15608

**Odpowiedzialny koordynator
ds. spawania**

PL- IWE- 00310/2008

Potwierdzenie

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

Początek okresu ważności

08.04.2022

Termin ważności

07.04.2026

Miejsce i data wystawienia

Zabrze, 14.05.2024



Leszek Zadroga

Jednostka



Numer certyfikatu: 8610-1090-2.PL0085.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
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