

SPAWALNICZE ŚWIADECTWO KWALIFIKACJI

1090-2-84939630.TÜVRhPI.20.02

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

Producent

REMAK-ENERGOMONTAŻ S.A.

Chłodna 51

00-867 Warszawa

Polska

Wyzwolenia 30, 43-170 Łaziska Górne

Zakład produkcyjny

Miejsce produkcji

Specyfikacja techniczna

EN 1090-2:2018

Klasa wykonania

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

Procesy spawalnicze

(numer referencyjny wg 4063)

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

141 - Spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazów obojętnych; metodą TIG

141/111 - Spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazów obojętnych; metodą TIG / Ręczne spawanie łukowe

1.1, 1.2, 8, 10

wg CEN ISO/TR 15608

IWE, PL/IWE/2007/2016

Grupa materiałowa

Odpowiedzialny koordynator

ds. spawania

Potwierdzenie

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

Początek okresu ważności

15.11.2018

Termin ważności

14.11.2023

Miejsce i data wystawienia

Zabrze, 07.01.2021



Numer certyfikatu:

1090-2.84939630.TÜVRhPI.20.02

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 publikację 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 wyposazenie lub istotna zmiana w zakresie wyposazenia 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.

ul. Komitetu Obrony Robotników 56, 02-146 Warszawa, Polska

Jednostka Certyfikująca w zakresie procesów spawalniczych

Business Stream Industrial Services, ul. Wolności 327, 41-800 Zabrze, Polska

e-mail: post@pl.tuv.com

WELDING CERTIFICATE

1090-2.84939630.TÜVRhPI.20.02

in accordance with EN 1090-1:2009+A1:2011, table B.1 for execution of structural steel components EN 1090-2:2018

Manufacturer

REMAK-ENERGOMONTAŻ S.A.

Chłodna 51

00-867 Warszawa

Poland

Wyzwolenia 30, 43-170 Łaziska Górne

Manufacturing plant

Production facility of the manufacturer

Technical specification

EN 1090-2:2018

Execution class(es)

EXC3 acc. to EN 1090-1:2009+A1:2011

Welding Process(es)

(Reference no acc. to EN ISO 4063)

111 - Manual metal arc welding

135 - Metal active gas welding, partly mechanized

136 - MAG welding with flux cored electrode

141 - TIG gas tungsten arc welding

141/111 - TIG gas tungsten arc welding / Manual metal arc welding

1.1, 1.2, 8, 10

according to CEN ISO/TR 15608

IWE, PL/IWE/2007/2016

Material group

Responsible welding

coordinator

Confirmation

All provisions concerning welding as described in the above mentioned technical specification(s) were applied.

Begin of validity

15.11.2018

Period of validity

14.11.2023

Place and date of issue

Zabrze, 07.01.2021



Certificate number:

1090-2.84939630.TÜVRhPI.20.02

General terms

1. This certificate is valid as long as the terms of the above technical specifications themselves or the manufacturing conditions of the essential manufacturing factory have not changed significantly.
2. This certificate may only be reproduced or published for advertising or other purposes than as a whole. The text of promotional material doesn't have to be in conflict with this certificate.
3. Certification Body reserves the right to conduct a special inspection of short-term notice in the case of information on irregularities and any reasonable doubts as to compliance by the manufacturer for a fee.
4. This certificate may be withdrawn at any time with immediate effect and be amended or modified if the conditions under which it was granted have changed, or if the terms of this certificate are not met.
5. The following changes must be reported to the Certification Body:
 - a). New production or significant changes to essential manufacturing facilities;
 - b). Change of the welding coordinator;
 - c). Inception of new welding processes, new base materials are related WPQRs;
 - d). New essential manufacturing facilities.
- In the above-mentioned cases, the special inspection will be carried out by Certification Body.
6. During the 3 months of ending the certificate's validity the manufacturer may apply to the Certification Body to conduct a surveillance inspection.

7. The certificate was issued on the basis of the certification conditions available on the www.tuv.pl/zalaczniki

TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o.

ul. Komitetu Obrony Robotników 56, 02-146 Warszawa, Poland

Certification Body for Welding Manufacturers

Business Stream Industrial Services, ul. Wolności 327, 41-800 Zabrze, Poland

e-mail: post@pl.tuv.com