

SPAWALNICZE ŚWIADECTWO KWALIFIKACJI

8610-1090-2,3.PL0240.TÜVRh.25.00

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

stal EN 1090-2:2018+A1:2024, aluminium EN 1090-3:2019

Producent

BSB Poland Sp z o.o.

Ciechocin 36A

87-408 Ciechocin

Polska

Zakład produkcyjny

Miejsce produkcji

BSB Poland Sp z o.o.

Ciechocin 36A

87-408 Ciechocin

Polska

Specyfikacja techniczna**Klasa wykonania**

EN 1090-2:2018+A1:2024, EN 1090-3:2019

EXC 3 według EN 1090-2:2018+A1:2024, EXC 3 według EN 1090-3:2019

Procesy spawalnicze

(numer referencyjny wg 4063)

131 - Spawanie łukowe drutem elektrodowym litym w osłonie gazu obojętnego; metodą MIG

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

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

138 zrobotyzowane - Spawanie łukowe w osłonie gazu aktywnego drutem proszkowym o rdzeniu metalowym,

121 częściowo zmechanizowane - Spawanie łukiem krytym jednym drutem elektrodowym, częściowo zmechanizowane

142 - Spawanie TIG bez dodatku stopiwa

783 - Przypawanie łukiem ciągnionym kołków w osłonie łuku tuleją ceramiczną lub gazem osłonowym

Grupa materiałowa

1.1; 1.2; 1.4; 1.4; 2.1; 3.1; 8.1; 10.1; 21; 22.1; 23.1;

wg CEN ISO/TR 15608

Odpowiedzialny koordynator**ds. spawania**

PL/IWE/2599/2018

Potwierdzenie

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

Początek okresu ważności

28.07.2025

Termin ważności

27.07.2026

Miejsce i data wystawienia

Zabrze, 28.07.2025

Leszek Zadroga

Leszek Zadroga

Jednostka Certyfikująca



Numer certyfikatu: 8610-1090-2,3.PL0240.TÜVRh.25.00

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. 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

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