

SPAWALNICZE ŚWIADECTWO KWALIFIKACJI

8610-1090-2.PL0123.TÜVRh.22.00

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

Producent

J&J Steel Sp. z o.o.

ul. Sprzętowa 3c

10-467 Olsztyn

Polska

Zakład produkcyjny

Miejsce produkcji

ul. Sprzętowa 3c, 10-467 Olsztyn

Specyfikacja techniczna

EN 1090-2:2018

Klasa wykonania

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

Procesy spawalnicze

(numer referencyjny wg 4063)

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

Grupa materiałowa

1.1, 1.2, Material group 2, 8, 10

wg CEN ISO/TR 15608

Odpowiedzialny koordynator

IWE, PL-IWE-00669/2010

ds. spawania

Potwierdzenie

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

Początek okresu ważności

24.05.2018

Termin ważności

23.05.2025

Miejsce i data wystawienia

Zabrze 01.06.2022

Leszek Zadroga

Leszek Zadroga
Jednostka Certyfikująca



Numer certyfikatu: 8610-1090-2.PL0123.TÜVRh.22.00

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. 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

TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o.

ul. Wolności 347, 41-800 Zabrze, Polska

Jednostka Certyfikująca w zakresie procesów spawalniczych

Business Stream Industrial Services & Cybersecurity

e-mail: post@pl.tuv.com

WELDING CERTIFICATE

8610-1090-2.PL0123.TÜVRh.22.00

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

Manufacturer

J&J Steel Sp. z o.o.

ul. Sprzętowa 3c
10-467 Olsztyn
Polska

Manufacturing plant

Production facility of the manufacturer

ul. Sprzętowa 3c, 10-467 Olsztyn

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)

135 - Metal active gas welding, partly mechanized

136 - MAG welding with flux cored electrode

138 - MAG welding with metal cored electrode

141 - TIG gas tungsten arc welding

Material group

1.1, 1.2, Material group 2, 8, 10
according to CEN ISO/TR 15608

**Responsible welding
coordinator**

IWE, PL-IWE-00669/2010

Confirmation

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

Begin of validity

24.05.2018

Period of validity

23.05.2025

Place and date of issue

Zabrze, 01.06.2022

Leszek Zadroga

Leszek Zadroga
Certification Body



 **TÜVRheinland®**
Precisely Right.

Certificate number: 8610-1090-2.PL0123.TÜVRh.22.00

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 has 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 withdraw 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