

SPAWALNICZE ŚWIADECTWO KWALIFIKACJI

8610-1090-2/4.PL0014.TÜVRh.25.00

zgodnie z normą EN 1090-1:2009+A1:2011, tabela B.1 dla spawania elementów konstrukcyjnych
ze stali wg EN 1090-2:2018+A1:2024, EN 1090-4:2018

Producent**LIDERSTAL Wojciech Bieniek**

Stare Rybie 10

34-652 Nowe Rybie

Polska

Zakład produkcyjny

Miejsce produkcji

Stare Rybie 10, 34-652 Nowe Rybie

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

(numer referencyjny wg 4063)

EN 1090-2:2018+A1:2024, EN 1090-4:2018

EXC2 wg EN 1090-1:2009+A1:2011

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**

Grzegorz Sara

Potwierdzenie

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

Początek okresu ważności

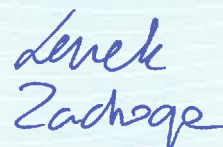
27.03.2025

Termin ważności

26.03.2026

Miejsce i data wystawienia

Zabrze, 27.03.2025



Leszek Zadroga

Jednostka Certyfikująca

 **TÜVRheinland®**
Precisely Right.

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