

SPAWALNICZE ŚWIADECTWO KWALIFIKACJI

1090-2.84943939.TÜVRhPI.21.03

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

Producent

ATT Sp. z o. o.
Albatrosów 16c
30-716 Kraków
Polska
ul. Albatrosów 16c, 30-716 Kraków

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)

135 - Spawanie elektrodą metalową w osłonie gazów aktywnych, metodą MAG, częściowo zmechanizowane
136 - Spawanie łukowe w osłonie gazu aktywnego drutem prozkowym
138 - Spawanie łukowe w osłonie gazu aktywnego drutem prozkowym o rdzeniu metalowym
141 - Spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazów obojętnych; metodą TIG

Grupa materiałowa

1.2, 8, 10
wg CEN ISO/TR 15608
IWE, PL/IWE/2308/2017

Odpowiedzialny koordynator

ds. spawania

Potwierdzenie

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

Początek okresu ważności

Termin ważności

Miejsce i data wystawienia

03.09.2019
30.09.2023
Zabrze, 21.09.2021



Numer certyfikatu:

1090-2.84943939.TÜVRhPl.21.03

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.

ul. Wolności 347, 41-800 Zabrze, Polska

Jednostka Certyfikująca w zakresie procesów spawalniczych

Business Stream Industrial Services, ul. Wolności 347, 41-800 Zabrze, Polska

e-mail: post@pl.tuv.com

WELDING CERTIFICATE

1090-2.84943939.TÜVRhPI.21.03

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

Manufacturer

ATT Sp. z o. o.

Albatrosów 16c
30-716 Kraków

Poland

Manufacturing plant

Production facility of the manufacturer

ul. Albatrosów 16c, 30-716 Kraków

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

1.2, 8, 10

according to CEN ISO/TR 15608
IWE, PL/IWE/2308/2017

Responsible welding coordinator

Confirmation

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

Begin of validity

03.09.2019

Period of validity

30.09.2023

Place and date of issue

Zabrze, 21.09.2021



Certificate number: 1090-2.84943939.TÜVRhPI.2.1.03

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 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. Wolności 347, 41-800 Zabrze, Poland
Certification Body for Welding Manufacturers
Business Stream Industrial Services, ul. Wolności 347, 41-800 Zabrze, Poland
e-mail: post@pl.tuv.com

SCHWEIßZERTIFIKAT

1090-2.84943939.TÜVRh.21.03

in Übereinstimmung mit EN 1090-1:2009+A1:2011, Tabelle B.1
zum Schweißen von Stahltragwerken nach EN 1090-2:2018

Hersteller

ATT Sp. z o. o.

Albatrosów 16c

30-176 Kraków

Polen

Herstellwerk

Produktionsstätte des Herstellers

ul. Albatrosów 16c, 30-716 Kraków

Technische Spezifikation

EN 1090-2:2018

Ausführungsklasse

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

Schweißprozess(e)

Referenznummer nach EN ISO 4063

135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode,
teilmechanisch

141 - Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder
Massivstabzusatz;

136 - Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter
Drahtelektrode

138 - Metall-Aktivgasschweißen mit metallpulvergefüllter
Drahtelektrode

Werkstoffgruppe

1.2, 8, 10

nach CEN ISO/TR 15608

IWE, PL/IWE/2308/2017

Zuständige

Schweißaufsichtsperson

Bestätigung

Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen
Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.

Gültigkeitsbeginn

03.09.2019

Gültigkeitsdatum

30.09.2023

Ausstellungsort/-datum

Zabrze, 21.09.2021



Zertifikatsnummer:

1090-2.84943939.TÜVRh.21.03

Allgemeine Bestimmungen

1. Dieses Zertifikat ist solange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen selber oder die Herstellungsbedingungen der/den maßgebenden Betriebsstätte(n) nicht wesentlich verändert haben.
2. Dieses Zertifikat darf zu Werbungs- und anderen Zwecken nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu diesem Zertifikat stehen.
3. Die Zertifizierungsstelle behält sich das Recht eine kostenpflichtige Spezialinspektion durch zu führen mit kurzem Benachrichtigungstermin falls Unstimmigkeiten oder gerechte Zweifel entstehen bezüglich Erfüllung der Anforderungen des Herstellers.
4. Dieses Zertifikat kann jederzeit mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgezogen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen es worden ist, sich geändert haben, oder wenn die Bestimmungen dieses Zertifikates nicht eingehalten werden.
5. Folgende Änderungen sind der Zertifizierungsstelle anzuzeigen:
 - a) Neue Produktionsanlagen oder Veränderungen an wesentlichen Produktionsanlagen;
 - b) Wechsel der verantwortlichen Schweißaufsicht;
 - c) Einführung neuer Schweißprozesse, neuer Basiswerkstoffe und damit verbundener WPQRs
 - d) Neue wesentliche Produktionseinrichtungen
6. In oben erwähnten Fällen, eine Spezialinspektion wird durch die Zertifizierungsstelle durchgeführt.
7. Drei Monate vor Ablauf des Zertifikats, der Hersteller kann bei der Zertifizierungsstelle ein Antrag für eine Aufsichtsinspektion stellen.
8. Das Zertifikat wurde auf der Grundlage der Zertifizierungsbedingungen ausgestellt, die unter www.tuv.pl/zalaczniki verfügbar sind.

TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o.

ul. Wolności 347, 41-800 Zabrze, Polen

Zertifizierungsstelle für Schweißprozesse

Business Stream Industrial Services & Cybersecurity, ul. Wolności 347, 41-800 Zabrze, Polen

e-mail: post@pl.tuv.com