

SPAWALNICZE ŚWIADECTWO KWALIFIKACYJNE


TTP-PW01-1-0750-0106.21.01

zgodnie z EN 1090-1:2009+A1:2011 tabela B.1

wydane dla:

Producent:	P.P.U.H PROD-MET Sławomir Rompkowski ul. Firmowa 9, 89-650 Czersk, Polska
Zakład produkcyjny:	P.P.U.H PROD-MET Sławomir Rompkowski ul. Firmowa 9, 89-650 Czersk, Polska
Specyfikacja techniczna oraz klasy wykonania:	Wytwarzanie elementów konstrukcyjnych i zestawów konstrukcyjnych w klasach wykonania do EXC 2, wg wymagań EN 1090-2:2008+A1:2011 / EN 1090-2:2018
Procesy spawalnicze: (zgodnie z EN ISO 4063)	135 – Spawanie łukowe drutem elektrodowym litym w osłonie gazu aktywnego
Materiały podstawowe: (zgodnie z ISO/TR 15608)	Grupa 1.2 zgodnie z ISO/TR 15608;
Nadzór spawalniczy sprawuje: (imię, nazwisko, kwalifikacje)	Dariusz Schmidt, IWE
Zastępca: (imię, nazwisko, kwalifikacje)	Sławomir Kuch
Uprawnienia do spawania:	W zakresie wytwarzania wyrobów wymienionych powyżej Producent wdrożył i stosuje wymagania normy EN ISO 3834-2:2005.
Inne stosowane procesy zgodne z powyższą specyfikacją:	Automatyczne cięcie termiczne, cięcie mechaniczne, prostowanie termiczne, wiercenie lub rozwiercanie otworów, łączenie mechaniczne (skręcanie), przygotowanie powierzchni do ochrony antykorozyjnej.
Początek ważności Świadectwa: (miejsce i data wystawienia)	Katowice, 18.05.2022
Okres ważności:	Niniejsze świadectwo pozostaje ważne pod warunkiem, że nie wystąpi żadna zmiana opisana w EN 1090-1:2009+A1:2011 pkt. B.4.1 oraz że certyfikat Zakładowej Kontroli Produkcji obejmujący powyższy zakres nie zostanie zawieszony lub cofnięty przez jednostkę notyfikowaną.
Uwagi:	---




Dominik Bartecki
Dyrektor Centrum Certyfikacji

WELDING CERTIFICATE

TTP-PW01-1-0750-0106.21.01

in compliance with EN 1090-1:2009+A1:2011 Tab. B.1
issued for:

Manufacturer: P.P.U.H PROD-MET Sławomir Rompkowski
ul. Firmowa 9, 89-650 Czersk, Poland

Manufacturing facility(ies): P.P.U.H PROD-MET Sławomir Rompkowski
ul. Firmowa 9, 89-650 Czersk, Poland

Technical specification and execution class: Manufacture structural elements and structural kits in Execution Classes up to EXC 2 according to the requirements of EN 1090-2:2008+A1:2011 / EN 1090-2:2018

Welding Process(es): 135 – MAG welding with solid wire electrode
(Reference no. Acc. to EN ISO 4063)

Parent Material(s): Material-Group 1.2 Acc. to ISO/TR 15608;
(Acc. to ISO/TR 15608)

Responsible welding coordinator: Dariusz Schmidt, IWE
(first name, surname, qualification)

Deputy: Sławomir Kuch
(first name, surname, qualification)

Entitlements to weld: In the scope of manufacturing of the products listed above, the Manufacturer has implemented and applies the requirements of the EN ISO 3834-2:2005 standard.

Other processes used in accordance with the above specification: Automatic thermal cutting, mechanical cutting, flame straightening, drilling or reaming holes, mechanical fastening (bolting), surface preparation for corrosion protection.

Begin of validity: Katowice, 18.05.2022
(place and issue date)

Period of validity: This welding certificate will remain valid under condition there is no change occurs as described in point B.4.1 of EN 1090-1:2009+A1:2011 and that the Factory Production Control certificate covering the above scope has not been suspended or withdrawn by the Notified Body.

Remarks: ---




Dominik Bartecki
Director of the Certification Centre