

SPAWALNICZE ŚWIADECTWO KWALIFIKACYJNE

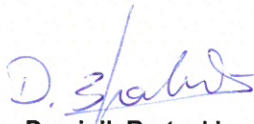
TTP-PW01-1-0783-0227.23.01

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

wydane dla:

Producent:	ZPH "SÓJKA" Sójka Krzysztof Głogowa 16, 63-440 Raszków, Polska
Zakład produkcyjny:	ZPH "SÓJKA" Sójka Krzysztof Głogowa 16, 63-440 Raszków, Polska
Specyfikacja techniczna oraz klasy wykonania:	Wytwarzanie elementów konstrukcyjnych w klasach wykonania do EXC 3, wg wymagań 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)	Waldemar Kula, IWE
Zastępca: (imię, nazwisko, kwalifikacje)	Paweł Przybył, IWE
Uprawnienia do spawania:	W zakresie wytwarzania wyrobów wymienionych powyżej Producent wdrożył i stosuje wymagania normy EN ISO 3834-2.
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, wykonywanie zabezpieczeń antykorozyjnych.
Początek ważności Świadectwa: (miejsce i data wystawienia)	Katowice, 10.05.2024
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-PW01-1-0783-0227.23.01

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

Manufacturer: ZPH "SÓJKA" Sójka Krzysztof
Głogowa 16, 63-440 Raszków, Poland

Manufacturing facility(ies): ZPH "SÓJKA" Sójka Krzysztof
Głogowa 16, 63-440 Raszków, Poland

Technical specification and execution class: Manufacture structural elements in Execution Classes up to EXC 3,
according to the requirements of 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: Waldemar Kula, IWE
(first name, surname, qualification)

Deputy: Paweł Przybył, IWE
(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 standard.

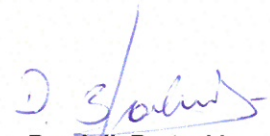
Other processes used in accordance with the above specification: Automatic thermal cutting, mechanical cutting, flame straightening, drilling or reaming holes,
mechanical fastening (bolting), surface preparation for corrosion protection, performing
corrosion protection.

Begin of validity: Katowice, 10.05.2024
(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

SCHWEIßBESCHEINIGUNG

TTP-PW01-1-0783-0227.23.01

in Übereinstimmung mit EN 1090-1:2009+A1:2011, Tabelle B.1

ausgestellt für:

Hersteller: ZPH "SÓJKA" Sójka Krzysztof
Głogowa 16, 63-440 Raszków, Polen

Herstellerwerk(e): ZPH "SÓJKA" Sójka Krzysztof
Głogowa 16, 63-440 Raszków, Polen

Technische Spezifikation und Ausführungsklasse: Herstellung von Bauelementen in Ausführungsklassen bis EXC 3, nach EN 1090-2:2018

Schweißprozess(e): 135 – Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode
(Referenznummer nach EN ISO 4063)

Grundwerkstoff(e): W-Gruppe 1.2 nach ISO/TR 15608;
(in Übereinstimmung mit ISO/TR 15608)

Die Schweißaufsicht wird durchgeführt von: Waldemar Kula, IWE
(Vorname, Name, Qualifikation)

Vertreter: Paweł Przybył, IWE
(Vorname, Name, Qualifikation)

Berechtigungen zum Schweißen: Im Rahmen der Herstellung der oben genannten Produkte hat der Hersteller die Anforderungen der Norm EN ISO 3834-2 umgesetzt und angewendet.

Andere verwendete Verfahren den oben genannten Spezifikationen entsprechen: Automatisches thermisches Schneiden, mechanisches Schneiden, Flammrichten, Bohren oder Reiben von Löchern, mechanisches Verbinden (Schrauben), Oberflächenbehandlung für den Korrosionsschutz, Korrosionsschutz durchführen.

Gültigkeitsbeginn: Katowice, 10.05.2024
(Ort und Datum)

Gültigkeitsdauer: Diese Schweißbescheinigung bleibt gültig, sofern der im Pkt. B.4.1 der Norm EN 1090-1:2009+A1:2011 keine beschriebenen Fälle tritt ein bzw. das Zertifikat der Werkseigene Produktionskontrolle für den oben genannten Geltungsbereich durch die Notifizierte Stelle ausgesetzt oder zurückgezogen wird.

Bemerkungen: ---



D. Bartecki
Dominik Bartecki
Leiter des Zertifizierungszentrums