

SPAWALNICZE ŚWIADECTWO KWALIFIKACJI

8610-1090-2.PL0164.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	EXBUD Konstrukcje Sp. z o.o. ul. Peryferyjna 23 25-562 Kielce Polska
Zakład produkcyjny Miejsce produkcji	ul. Peryferyjna 23, 25-562 Kielce Fritz-Shafer Str.20, D-57290 Neunkirchen, Niemcy
Specyfikacja techniczna Klasa wykonania Procesy spawalnicze (numer referencyjny wg 4063)	EN 1090-2:2018 EXC4 wg EN 1090-1:2009+A1:2011 121 - Spawanie łukiem krytym jednym drutem elektrodowym 135 - Spawanie elektrodą metalową w osłonie gazów aktywnych, metodą MAG, częściowo zmechanizowane 136 - Spawanie łukowe w osłonie gazu aktywnego drutem proszkowym
Grupa materiałowa	1.1, 1.2, 1.3, 8, 10 wg CEN ISO/TR 15608
Odpowiedzialny koordynator ds. spawania	EWE, PL-EWE-000704/2001
Potwierdzenie	Potwierdza się, że spełnione zostały wszystkie wymagania dotyczące spawania według ustaleń przywołanej powyżej specyfikacji technicznej
Początek okresu ważności	03.07.2020
Termin ważności	03.07.2023
Miejsce i data wystawienia	Zabrze, 12.07.2022

Leszek Zadroga

Leszek Zadroga
Jednostka Certyfikująca



Numer certyfikatu: 8610-1090-2.PL0164.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.PL0164.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

EXBUD Konstrukcje Sp. z o.o.

ul. Peryferyjna 23

25-562 Kielce

Poland

Manufacturing plant

Production facility of the manufacturer

ul. Peryferyjna 23, 25-562 Kielce

Fritz-Shafer Str.20, D-57290 Neunkirchen, Niemcy

Technical specification

EN 1090-2:2018

Execution class(es)

EXC4 acc. to EN 1090-1:2009+A1:2011

Welding Process(es)

(Reference no acc. to EN ISO 4063)

121 - Submerged arc welding with solid wire electrode

135 - Metal active gas welding, partly mechanized

136 - MAG welding with flux cored electrode

Material group

1.1, 1.2, 1.3, 8, 10

according to CEN ISO/TR 15608

Responsible welding

coordinator

EWE, PL-EWE-000704/2001

Confirmation

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

Begin of validity

03.07.2020

Period of validity

03.07.2023

Place and date of issue

Zabrze, 12.07.2022

Leszek Zadroga

Leszek Zadroga
Certification Body



Certificate number: 8610-1090-2.PL0164.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

SCHWEIßZERTIFIKAT

8610-1090-2.PL0164.TÜVRh.22.00

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

Hersteller	EXBUD Konstrukcje Sp.z o.o. ul. Peryferyjna 23 25-562 Kielce Polen
Herstellwerk <small>Produktionsstätte des Herstellers</small>	ul. Peryferyjna 23, 25-562 Kielce, Polen Goerschnitz 48, D-95466 Weidenberg, Germany
Technische Spezifikation Ausführungsklasse	EN 1090-2:2018 EXC2 nach EN 1090-1:2009+A1:2011
Schweißprozess(e) <small>Referenznummer nach EN ISO 4063</small>	121 Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode 135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode, teilmechanisch 136 - Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2, 1.3, 8, 10 nach CEN ISO/TR 15608
Zuständige Schweißaufsichtsperson Bestätigung	EWE, PL-EWE-000704/2001 Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn Gültigkeitsdatum	03.07.2020 03.07.2023
Ausstellungsort/-datum	Zabrze, 12.07.2022

Zertifikatsnummer: 8610-1090-2.PL0164.TÜVRh.22.00

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 durchzuführen 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

In oben erwähnten Fällen, eine Spezialinspektion wird durch die Zertifizierungsstelle durchgeführt.

6. Drei Monate vor Ablauf des Zertifikats, der Hersteller kann bei der Zertifizierungsstelle ein Antrag für eine Aufsichtsinspektion stellen.
7. Das Zertifikat wurde auf der Grundlage der Zertifizierungsbedingungen ausgestellt, die unter www.tuv.pl/zalaczniki verfügbar sind.