

SPAWALNICZE ŚWIADECTWO KWALIFIKACYJNE

TTP-PW01-1-0385-0269.24.00

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

wydane dla:

Producent:

Muehlhan Polska Sp. z o.o.
ul. Bronowicka 27, 71-012 Szczecin, Polska

Zakład produkcyjny:

Muehlhan Polska Sp. z o.o.
ul. Bronowicka 27, 71-012 Szczecin, Polska

**Specyfikacja techniczna
oraz klasy wykonania:**

Wytwarzanie elementów konstrukcyjnych w klasach wykonania do EXC 4
wg wymagań EN 1090-2:2018

Procesy spawalnicze:
(zgodnie z EN ISO 4063)

111 – Ręczne spawanie łukowe elektrodą otuloną
121 – Spawanie łukiem krytym drutem elektrodowym litym
135 – Spawanie łukowe drutem elektrodowym litym w osłonie gazu aktywnego
136 – Spawanie MAG drutem elektrodowym proszkowym o rdzeniu topnikowym
138 – Spawanie MAG drutem elektrodowym proszkowym o rdzeniu metalicznym
783 – Zgrzewanie łukowe kołków z poderwaniem i użyciem pierścienia ceramicznego
lub gazu osłonowego

Materiały podstawowe:
(zgodnie z ISO/TR 15608)

Grupa 1.2, 1.3, 2.1, 8.1 zgodnie z ISO/TR 15608;

Nadzór spawalniczy sprawuje:
(imię, nazwisko, kwalifikacje)

Marcin Jachura, IWE

Zastępca:
(imię, nazwisko, kwalifikacje)

Piotr Cupiał, 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:**

Łukowe przypawanie kołków, cięcie mechaniczne, kształtowanie na zimno, prostowanie termiczne, wykrywanie lub wybijanie otworów, wiercenie lub rozwieranie otworów, przygotowanie powierzchni do ochrony antykorozyjnej, wykonywanie zabezpieczeń antykorozyjnych.

Początek ważności Świadectwa:
(miejsce i data wystawienia)

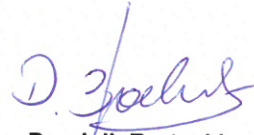
Katowice, 14.03.2024

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-PW01-1-0385-0269.24.00

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

Manufacturer: Muehlhan Polska Sp. z o.o.
ul. Bronowicka 27, 71-012 Szczecin, Poland

Manufacturing facility(ies): Muehlhan Polska Sp. z o.o.
ul. Bronowicka 27, 71-012 Szczecin, Poland

Technical specification and execution class: Manufacture structural elements in Execution Classes up to EXC 4 according to the requirements of EN 1090-2:2018

Welding Process(es): 111 – Manual metal arc welding (metal arc welding with covered electrode)
(Reference no. Acc. to EN ISO 4063) 121 – Submerged arc welding with solid wire electrode
135 – MAG welding with solid wire electrode
136 – MAG welding with flux cored electrode
138 – MAG welding with metal cored electrode
783 – Drawn arc stud welding with ceramic ferrule or shielding gas

Parent Material(s): Material-Group 1.2, 1.3, 2.1, 8.1 Acc. to ISO/TR 15608;
(Acc. to ISO/TR 15608)

Responsible welding coordinator: Marcin Jachura, IWE
(first name, surname, qualification)

Deputy: Piotr Cupiał, 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.

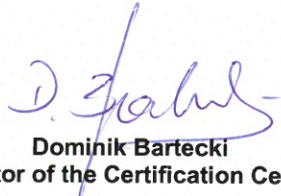
Other processes used in accordance with the above specification: Arc stud welding, mechanical cutting, cold forming, flame straightening, punching holes, drilling or reaming holes, surface preparation for corrosion protection, performing corrosion protection.

Begin of validity: Katowice, 14.03.2024
(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-PW01-1-0385-0269.24.00

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

ausgestellt für:

Hersteller: Muehlhan Polska Sp. z o.o.
ul. Bronowicka 27, 71-012 Szczecin, Polen

Herstellerwerk(e): Muehlhan Polska Sp. z o.o.
ul. Bronowicka 27, 71-012 Szczecin, Polen

Technische Spezifikation und Ausführungsklasse: Herstellung von Bauelementen in Ausführungsklassen bis EXC 4, nach EN 1090-2:2018

Schweißprozess(e): 111 – Lichtbogenhandschweißen
(Referenznummer nach EN ISO 4063) 131 – Metall-Inertgasschweißen mit Massivdrahtelektrode.
135 – Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode
136 – Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode
138 – Metall-Aktivgasschweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode
783 – Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas

Grundwerkstoff(e): W-Gruppe 1.2, 1.3, 2.1, 8.1 nach ISO/TR 15608;
(in Übereinstimmung mit ISO/TR 15608)

Die Schweißaufsicht wird durchgeführt von: Marcin Jachura, IWE
(Vorname, Name, Qualifikation)

Vertreter: Piotr Cupiał, 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: Bolzenschweißen, mechanisches Schneiden, Kaltumformung, Flammrichten, Löcher stanzen, Bohren oder Reiben von Löchern, Oberflächenbehandlung für den Korrosionsschutz, Korrosionsschutz durchführen.

Gültigkeitsbeginn: Katowice, 14.03.2024
(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: ---




Dominik Bartecki
Leiter des Zertifizierungszentrums