

SPAVALNICZE ŚWIADECTWO KWALIFIKACYJNE

TTP-PW01-1-0305-0014.20.02

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

wydane dla:

Producent:	"STICK" HALE Łukasz Kijek ul. Winiary 6, 64-720 Lubasz, Polska
Zakład produkcyjny:	"STICK" HALE Łukasz Kijek Kamionka 55A, 64-720 Lubasz, Polska
Specyfikacja techniczna oraz klasy wykonania:	Wytwarzanie elementów konstrukcyjnych w klasach wykonania do EXC 2, wg wymagań EN 1090-2:2008+A1:2011
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 1.1, 1.2 zgodnie z ISO/TR 15608;
Nadzór spawalniczy sprawuje: (imię, nazwisko, kwalifikacje)	Leszek Grolik, IWE
Zastępca: (imię, nazwisko, kwalifikacje)	---
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, kształtowanie na gorąco, prostowanie termiczne, wykrawanie lub wybijanie otworów, wiercenie lub rozwiercanie otworów, łączenie mechaniczne (skręcanie), przygotowanie powierzchni do ochrony antykorozyjnej, wykonywanie zabezpieczeń antykorozyjnych, montaż konstrukcji w miejscu jej wznoszenia.
Początek ważności Świadectwa: (miejsce i data wystawienia)	Katowice, 29.11.2022
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:	---




Piotr Kukuła
Dyrektor Generalny

WELDING CERTIFICATE

TTP-PW01-1-0305-0014.20.02

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

Manufacturer: "STICK" HALE Łukasz Kijek
ul. Winiary 6, 64-720 Lubasz, Poland

Manufacturing facility(ies): "STICK" HALE Łukasz Kijek
Kamionka 55A, 64-720 Lubasz, Poland

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

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

Parent Material(s): Material-Group 1.1, 1.2 Acc. to ISO/TR 15608;
(Acc. to ISO/TR 15608)

Responsible welding coordinator: Leszek Grolik, IWE
(first name, surname, qualification)

Deputy: ---
(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, hot forming, flame straightening, punching holes, drilling or reaming holes, mechanical fastening (bolting), surface preparation for corrosion protection, performing corrosion protection, assembly the structure on construction site.

Begin of validity: Katowice 29.11.2022
(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: ---



Piotr Kukuła
General Director

SCHWEIßBESCHEINIGUNG

TTP-PW01-1-0305-0014.20.02

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

ausgestellt für:

Hersteller:

"STICK" HALE Łukasz Kijek
ul. Winiary 6, 64-720 Lubasz, Polen

Herstellerwerk(e):

"STICK" HALE Łukasz Kijek
Kamionka 55A, 64-720 Lubasz, Polen

Technische Spezifikation und Ausführungsklasse:

Herstellung von Bauelementen in Ausführungsklassen bis EXC 2, nach EN 1090-2:2008+A1:2011

Schweißprozess(e):
(Referenznummer nach EN ISO 4063)

135 – Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode

Grundwerkstoff(e):
(in Übereinstimmung mit ISO/TR 15608)

W-Gruppe 1.1, 1.2 nach ISO/TR 15608;

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

Leszek Grolik, IWE

Vertreter:
(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, Warmumformung, Flammrichten, Löcher stanzen, Bohren oder Reiben von Löchern, mechanisches Verbinden (Schrauben), Oberflächenbehandlung für den Korrosionsschutz, Korrosionsschutz durchführen, Zusammenbau der Struktur am Bestimmungsort.

Gültigkeitsbeginn:
(Ort und Datum)

Katowice, 29.11.2022

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:




Piotr Kukuła
Generaldirektor