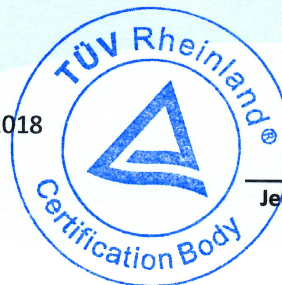


SPAWALNICZE ŚWIADECTWO KWALIFIKACJI

1090-2.84938870.TÜVRhPI-2018.001

zgodnie z normą EN 1090-1:2009+A1:2011, tabela B.1 dla spawania elementów konstrukcyjnych ze stali wg EN 1090-2:2008+A1:2011

Producent	BR TECHNOLOGY Izabela Berent Łukasz Berent s.c. Czartajer, ul. Białostocka 23 17-300 Siemiatycze Polska
Zakład produkcyjny Miejsce produkcji	ul. Krzywa 18, 18-300 Siemiatycze
Specyfikacja techniczna	EN 1090-2:2008+A1:2011
Klasa wykonania	EXC2 wg EN 1090-1:2009+A1:2006
Procesy spawalnicze (numer referencyjny wg 4063)	135 - Spawanie elektrodą metalową w osłonie gazów aktywnych, metodą MAG, częściowo zmechanizowane 141 - Spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazów obojętnych; metodą TIG
Grupa materiałowa	1.1, 1.2, 8 wg CEN ISO/TR 15608
Potwierdzenie	Potwierdza się, że spełnione zostały wszystkie wymagania dotyczące spawania według ustaleń przywołanej powyżej specyfikacji technicznej
Początek okresu ważności	15.11.2018
Termin ważności	23.10.2019
Miejsce i data wystawienia	Zabrze, 19.11.2018



Adam Troszka
Jednostka Certyfikująca

Numer certyfikatu: 1090-2.84938870.TÜVRhPI-2018.001

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