SPAWALNICZE ŚWIADECTWO KWALIFIKACJI

8610-1090-2,3,4,5.PL0016.TÜVRh.26.00

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

Elementy ze stali i aluminium EN 1090-2:2018+A1:2024, EN 1090-3:2019, EN 1090-4:2018, EN 1090-5:2017

Producent	**KENO Sp. z o.o.** Ignacego Daszyńskiego 609 44-151 Gliwice Polska
Zakład produkcyjny Miejsce produkcji	**KENO Sp. z o.o.** al. Roździeńskiego 188D 40-2023 Katowice Polska **KENO Sp. z o.o.** Cegielniana 11 47-470 Krzanowice Polska
Specyfikacja techniczna	EN 1090-2:2018+A1:2024, EN 1090-3:2019, EN 1090-4:2018, EN 1090-5:2017
Klasa wykonania	EXC 2 według EN 1090-2:2018+A1:2024, EXC 2 według EN 1090-3:2019, EXC 2 według EN 1090-4:2018, EXC 2 według EN 1090-5:2017
Procesy spawalnicze	135 - Spawanie elektrodą metalową w osłonie gazów aktywnych, metodą MAG, częściowo zmechanizowane
Grupa materiałowa	1.1; 1.2; wg CEN ISO/TR 15608
Odpowiedzialny koordynator ds. spawania	PL/IWE/3397/2023
Potwierdzenie	Potwierdza się, że spełnione zostały wszystkie wymagania dotyczące spawania według ustaleń przywołanej powyżej specyfikacji technicznej
Początek okresu ważności	08.04.2026
Termin ważności	07.04.2027
Miejsce i data wystawienia	Zabrze, 08.04.2026

Ewa Krajewska
Jednostka Certyfikująca

TÜV Rheinland ® Certification Body

® TÜV, TUEV and TUV are registered trademarks . Utilisation and application requires prior approval.

Numer certyfikatu: 8610-1090-2,3,4,5.PL0016.TÜVRh.26.00

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. Jakiekolwiek publikacje marketingowe nie mogą być sprzeczne z treścią niniejszego
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.
Jednostka Certyfikująca w zakresie procesów spawalniczych
Business Stream Industrial Services & Cybersecurity
ul. Wolności 347, 41-800 Zabrze, Polska
e-mail: post@pl.tuv.com