

SPAVALNICZE ŚWIADECTWO KWALIFIKACYJNE

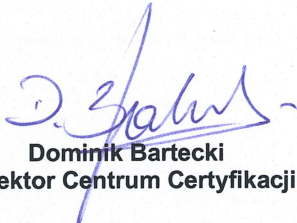
TTP-PW01-1-0329-0080.20.01

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

wydane dla:

Producent:	KUCA Sp. z o. o. ul. Pierwszej Brygady 35, 73-110 Stargard, Polska
Zakład produkcyjny:	KUCA Sp. z o. o. ul. Pierwszej Brygady 35, 73-110 Stargard, Polska
Specyfikacja techniczna oraz klasy wykonania:	Wytwarzanie elementów konstrukcyjnych i zestawów konstrukcyjnych w klasach wykonania do EXC 3, wg wymagań EN 1090-2:2018
Procesy spawalnicze: (zgodnie z EN ISO 4063)	135 – Spawanie łukowe drutem elektrodowym litym w osłonie gazu aktywnego 141 – Spawanie TIG z dodatkiem drutu/pręta litego
Materiały podstawowe: (zgodnie z ISO/TR 15608)	Grupa 1.1, 1.2, 8.1 zgodnie z ISO/TR 15608;
Nadzór spawalniczy sprawuje: (imię, nazwisko, kwalifikacje)	Karol Szanderski, IWE
Zastępca: (imię, nazwisko, kwalifikacje)	Sebastian Kozica
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, wykrawanie lub wybijanie otworów, wiercenie lub rozwieranie otworów.
Początek ważności Świadectwa: (miejsce i data wystawienia)	Katowice, 13.12.2022
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:	---




Dominik Bartecki
Dyrektor Centrum Certyfikacji

WELDING CERTIFICATE

TTP-PW01-1-0329-0080.20.01

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

Manufacturer: **KUCA Sp. z o. o.**
ul. Pierwszej Brygady 35, 73-110 Stargard, Poland

Manufacturing facility(ies): **KUCA Sp. z o. o.**
ul. Pierwszej Brygady 35, 73-110 Stargard, Poland

Technical specification and execution class: Manufacture structural elements and structural kits in Execution Classes up to EXC 3 according to the requirements of EN 1090-2:2018

Welding Process(es): 135 – MAG welding with solid wire electrode
(Reference no. Acc. to EN ISO 4063) 141 –TIG welding with solid filler material (wire/rod)

Parent Material(s): Material-Group 1.1, 1.2, 8.1 Acc. to ISO/TR 15608;
(Acc. to ISO/TR 15608)

Responsible welding coordinator: **Karol Szanderski, IWE**
(first name, surname, qualification)

Deputy: **Sebastian Kozica**
(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.

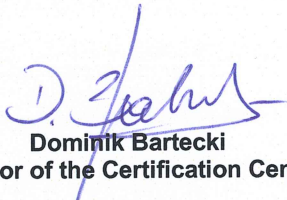
Other processes used in accordance with the above specification: Automatic thermal cutting, mechanical cutting, punching holes, drilling or reaming holes.

Begin of validity: Katowice 13.12.2022
(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: ---




Dominik Bartecki
Director of the Certification Centre