

WELDING CERTIFICATE

8610-1090-2.PL0031.TÜVRh.22.01

in accordance with EN 1090-1:2009+A1:2011, table B.1 for execution of structural steel components EN 1090-2:2018

Manufacturer
MKL BAU Sp. z o.o.

ul. Starzyńskiego 5

08-110 Siedlce

Polska

Manufacturing plant

Production facility of the manufacturer

Łazy 500, 21-400 Łuków

Technical specification

EN 1090-2:2018

Execution class(es)

EXC3 acc. to EN 1090-1:2009+A1:2006

Welding Process(es)

(Reference no acc. to EN ISO 4063)

111 - Manual metal arc welding

121 - Submerged arc welding with solid wire electrode

135 - Metal active gas welding, partly mechanized

141 - TIG gas tungsten arc welding

Material group

1.1, 1.2, 3.1, 8

according to CEN ISO/TR 15608

Responsible welding

PL/IWE/3078

coordinator
Confirmation

All provisions concerning welding as described in the above mentioned technical specification(s) were applied.

Begin of validity

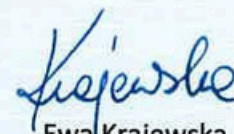
19.03.2018

Period of validity

09.12.2024

Place and date of issue

Zabrze, 07.11.2023



Ewa Krajewska

Certification Body



Certificate number: 8610-1090-2.PL0031.TÜVRh.22.01

General terms

1. This certificate is valid as long as the terms of the above technical specifications themselves or the manufacturing conditions of the essential manufacturing factory have not changed significantly.
2. This certificate may only be reproduced or published for advertising or other purposes than as a whole. The text of promotional material doesn't has to be in conflict with this certificate.
3. Certification Body reserves the right to conduct a special inspection of short-term notice in the case of information on irregularities and any reasonable doubts as to compliance by the manufacturer for a fee.
4. This certificate may be withdraw at any time with immediate effect and be amended or modified if the conditions under which it was granted have changed, or if the terms of this certificate are not met.
5. The following changes must be reported to the Certification Body:
 - a). New production or significant changes to essential manufacturing facilities;
 - b). Change of the welding coordinator;
 - c). Inception of new welding processes, new base materials are related WPQRs;
 - d). New essential manufacturing facilities.

In the above-mentioned cases, the special inspection will be carried out by Certification Body.

6. During the 3 months of ending the certificate's validity the manufacturer may apply to the Certification Body to conduct a surveillance inspection.
7. The certificate was issued on the basis of the certification conditions available on the www.tuv.pl/zalaczniki

TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o.

Certification Body for Welding Manufacturers

Business Stream Industrial Services

ul. Wolności 347, 41-800 Zabrze, Poland

e-mail: post@pl.tuv.com

SPAWALNICZE ŚWIADECTWO KWALIFIKACJI

8610-1090-2.PL0031.TÜVRh.22.01

zgodnie z normą EN 1090-1:2009+A1:2011, tabela B.1 dla spawania elementów konstrukcyjnych
ze stali wg EN 1090-2:2018

Producent	MKL BAU Sp. z o.o. ul. Starzyńskiego 5 08-110 Siedlce Polska
Zakład produkcyjny Miejsce produkcji	Łazy 500, 21-400 Łuków
Specyfikacja techniczna Klasa wykonania Procesy spawalnicze (numer referencyjny wg 4063)	EN 1090-2:2018 EXC3 wg EN 1090-1:2009+A1:2006 111 - Ręczne spawanie łukowe 121 - Spawanie łukiem krytym jednym drutem elektrodowym 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, 3.1, 8 wg CEN ISO/TR 15608
Odpowiedzialny koordynator ds. spawania	PL/IWE/3078
Potwierdzenie	Potwierdza się, że spełnione zostały wszystkie wymagania dotyczące spawania według ustaleń przywołanej powyżej specyfikacji technicznej
Początek okresu ważności	19.03.2018
Termin ważności	09.12.2024
Miejsce i data wystawienia	Zabrze, 07.11.2023


Ewa Krajewska

Jednostka Certyfikująca



Numer certyfikatu: 8610-1090-2.PL0031.TÜVRh.22.01

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. Jakiegokolwiek 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