

SPAWALNICZE ŚWIADECTWO KWALIFIKACYJNE

TTP-PW01-1-0979-0151.22.01

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

wydane dla:

Producent:	BioSteel Sp. z o.o. ul. Tczewska 24, 83-000 Pruszcz Gdański, Polska
Zakład produkcyjny:	BioSteel Sp. z o.o. ul. Narwicka 2, 80-557 Gdańsk, Polska
Specyfikacja techniczna oraz klasy wykonania:	Wytwarzanie elementów 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 136 – Spawanie MAG drutem elektrodowym proszkowym o rdzeniu topnikowym 141 – Spawanie TIG z dodatkiem drutu/pręta litego
Materiały podstawowe: (zgodnie z ISO/TR 15608)	Grupa 1.1, 1.2, 8.1, 10.2 zgodnie z ISO/TR 15608;
Nadzór spawalniczy sprawuje: (imię, nazwisko, kwalifikacje)	Arkadiusz Trzewik
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, prostowanie termiczne, wiercenie lub rozwiercanie otworów, łączenie mechaniczne (skręcanie), przygotowywanie powierzchni do ochrony antykorozyjnej, wykonywanie zabezpieczeń antykorozyjnych.
Początek ważności Świadectwa: (miejsce i data wystawienia)	Katowice, 20.02.2023
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-PW01-1-0979-0151.22.01

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

Manufacturer: BioSteel Sp. z o.o.
ul. Tczewska 24, 83-000 Pruszcz Gdański, Poland

Manufacturing facility(ies): BioSteel Sp. z o.o.
ul. Narwicka 2, 80-557 Gdańsk, Poland

Technical specification and execution class: Manufacture structural elements 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) 136 – MAG welding with flux cored electrode
141 – TIG welding with solid filler material (wire/rod)

Parent Material(s): Material-Group 1.1, 1.2, 8.1, 10.2 Acc. to ISO/TR 15608;
(Acc. to ISO/TR 15608)

Responsible welding coordinator: Arkadiusz Trzewik
(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, flame straightening, drilling or reaming holes, mechanical fastening (bolting), surface preparation for corrosion protection, performing corrosion protection.

Begin of validity: Katowice, 20.02.2023
(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