

# SPAWALNICZE ŚWIADECTWO KWALIFIKACJI

## 8610-1090-2.PL0201.TÜVRh.23.00

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

**Producent**
**A.D.METAL Dariusz Sołtycz**

Willowa 30/16

71-650 Szczecin

Polska

**Zakład produkcyjny**

Miejsce produkcji

Usługowa 21, 23 72-010 Police

**Specyfikacja techniczna**

EN 1090-2:2018

**Klasa wykonania**

EXC2 wg EN 1090-1:2009+A1:2011

**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

**Odpowiedzialny koordynator  
ds. spawania**

PL-EWE-1050/2005

**Potwierdzenie**

Potwierdza się, że spełnione zostały wszystkie wymagania  
dotyczące spawania według ustaleń przywołanej powyżej  
specyfikacji technicznej

**Początek okresu ważności**

04.09.2020

**Termin ważności**

03.09.2026

**Miejsce i data wystawienia**

Zabrze, 11.09.2023



Leszek Zadroga  
Jednostka Certyfikująca



**TÜVRheinland®**  
Precisely Right.

**Numer certyfikatu:**

**8610-1090-2.PL0201.TÜVRh.23.00**

### **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. 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](http://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](mailto:post@pl.tuv.com)

# WELDING CERTIFICATE

## 8610-1090-2.PL0201.TÜVRh.23.00

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

**Manufacturer**

**A.D.METAL Dariusz Sołtycz**  
Willowa 30/16  
71-650 Szczecin  
Polska

**Manufacturing plant**

Production facility of the manufacturer

Usługowa 21, 23 72-010 Police

**Technical specification**

EN 1090-2:2018

**Execution class(es)**

EXC2 acc. to EN 1090-1:2009+A1:2011

**Welding Process(es)**

(Reference no acc. to EN ISO 4063)

135 - Metal active gas welding, partly mechanized  
141 - TIG gas tungsten arc welding

**Material group**

1.1, 1.2, 8  
according to CEN ISO/TR 15608

**Responsible welding coordinator**

PL-EWE-1050/2005

**Confirmation**

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

**Begin of validity**

04.09.2020

**Period of validity**

03.09.2026

**Place and date of issue**

Zabrze, 11.09.2023

*Leszek Zadroga*

Leszek Zadroga  
Certification Body

**Certificate number**

**8610-1090-2.PL0201.TÜVRh.23.00**

### **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](http://www.tuv.pl/zalaczniki)

TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o.

Certification Body for Welding Manufacturers

Business Stream Industrial Services & Cybersecurity

ul. Wolności 347, 41-800 Zabrze, Poland

e-mail: [post@pl.tuv.com](mailto:post@pl.tuv.com)