





Industrie Service

## Spawalnicze świadectwo kwalifikacyjne TÜV SÜD-00651.2017.004

zgodnie z Tablicą B.1 normy EN 1090-1, jego niniejszym stwierdza się, [że]:  
 Producent przedstawił dowody na spełnienie wymogów europejskiej normy EN 1090-2 odnośnie  
 wytwarzania stalowych elementów konstrukcyjnych

<b>Producent</b>	<b>HAZ METAL SANAYI VE TICARET A.S</b> <b>Akay Sanayi Bölgesi Sehit Er Ali Ciraci Cad. No :10</b> <b>31200 Iskenderun</b> <b>TURCJA</b>
<b>Specyfikacja techniczna</b> <b>Klasa/y wykonania</b> <b>Proces/y spawalniczy/e</b> (Nr referencyjny zgodnie z DIN EN ISO 4063)	<b>EN 1090-2:2018</b> <b>EXC3 zgodnie z normą EN 1090-2</b> 111 – Ręczne spawanie łukowe metali 131 – Spawanie metali w osłonie gazu obojętnego 135 – Spawanie metali w osłonie gazu aktywnego 141 – spawanie łukowe elektrodą wolframową w osłonie gazu obojętnego (metoda TIG)
<b>Grupa materiału</b>	1.1, 1.2 zgodnie z CEN ISO/TR 15608 i EN 1090-2 (2018), Tablice 2 i 3 10.1, 8.1 zgodnie z CEN ISO/TR 15608 i EN 1090-2 (2018), Tablica 4
<b>Upoważniony nadzór spawalniczy</b> (Tytuł, Nazwisko, Imię, Stopień kwalifikacji, Data urodzenia)	Tahsin Bölükbasi      data urodzenia: 27.09.1994
<b>Zastępca</b> (Tytuł, Nazwisko, Imię, Stopień kwalifikacji, Data urodzenia)	Atahan Ozkan      data urodzenia: 13.02.1988
<b>Potwierdzenie</b>	Zastosowano wszystkie przepisy dotyczące spawania, określone w ww. specyfikacji/ach technicznej/yh.
<b>Ważność od</b>	06.10.2017
<b>Okres ważności</b>	06.10.2021
<b>Uwagi</b>	patrz na odwrocie
<b>Miejsce i data wydania</b>	Monachium, 11.01.2021 Cetin/KS

**Jednostka Certyfikująca**  
Technologia materiałowa i spawalnicza



*[Signature]*

Inż. Schlotterer  
Zastępca jednostki certyfikującej



EQ3070043

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstr. 199, 80686 Monachium, Niemcy





Certyfikat poświadcza zgodność z normą EN ISO 3834-2 w poniższym zakresie

<b>Zakres produkcji:</b>	- Inżynieria konstrukcji stalowych - Aluminiowe składniki konstrukcyjne - Systemy mocowania budowli
<b>Material/y podstawowy/e:</b> (Grupa/y zgodnie z EN ISO/TR 15608)	- 1.1, 1.2 - 10.1, 8.1
<b>Wymiary wyrobów:</b>	Grubość do 20 mm, długość do 12 m, ø do 5000 mm, waga elementu do 2 t
<b>Procesy spawalnicze:</b> (Numery procesów zgodnie z EN ISO 4063)	111 – Ręczne spawanie łukowe 131 – Spawanie drutem elektrodowym litym (metoda MIG) 135 – Spawanie drutem elektrodowym litym (metoda MAG) 141 – Spawanie z dodatkiem spoiwa litego (drutu/pręta) (metoda TIG)
<b>Nadzór spawalniczy:</b>	Pan Tahsin BÖLÜKBAŞI (IWE, Inżynier mechanik)
Zastępca:	Pan Atahan ÖZKAN (Inżynier mechanik)
<b>Personel do przeprowadzania badań nieniszczących:</b>	
Osoba odpowiedzialna:	Pan Tahsin BÖLÜKBAŞI (IWE, Inżynier mechanik)
Zastępca:	Pan Atahan ÖZKAN (Inżynier mechanik)

Wszelkie inne odnośne dane są wyszczególnione w naszym raporcie nr R-TR-EN1090-5010029539-01-20.

**Uwagi:**  
Brak



### **Postanowienia ogólne**

Wszelkie przypadki zaprzestania pracy w ww. firmie przez jedną z wymienionych osób nadzorujących spawanie i badania, zmian procedur spawania i badań lub ważnych części urządzeń wymaganych dla tych procedur, lub zmian jakichkolwiek środków zapewnienia jakości związanych ze spawaniem, należy wcześniej zgłosić do TÜV SÜD Industrie Service GmbH (zwanego dalej TÜV SÜD). W razie potrzeby TÜV SÜD rozpocznie ponowną kontrolę w firmie. To samo dotyczy zaprzestania wykonywania prac spawalniczych na stałe.

W przypadku jakichkolwiek wątpliwości dotyczących kwalifikacji ww. firmy, TÜV SÜD ma prawo do przeprowadzenia inspekcji tej firmy oraz do przeprowadzenia badań w firmie w dowolnym czasie bez wcześniejszego powiadomienia.

Niniejszy certyfikat może zostać wycofany, zmieniony lub zmodyfikowany ze skutkiem natychmiastowym i bez odszkodowania, jeśli warunki, na podstawie których został on wydany, uległy zmianie lub jeśli postanowienia i przepisy określone w niniejszym certyfikacie lub odnośnym raporcie nie były przestrzegane.

Niniejszy certyfikat traci ważność w przypadku zaprzestania pracy w ww. firmie przez wymienionej w nim osoby sprawującej nadzór spawalniczy.

Uprawnienia zostają zawieszane na czas braku w firmie zaaprobowanej osoby sprawującej nadzór spawalniczy przy jednoczesnym braku zaakceptowanego zastępcy.

Wniosek o wznowienie powinien być złożony do TÜV SÜD co najmniej 2 miesiące przed upływem ważności certyfikatu.

Nieważne lub wycofane certyfikaty należy niezwłocznie zwrócić do TÜV SÜD.

Niniejszy certyfikat może być kopiowany lub publikowany w całości wyłącznie do celów reklamowych i innych. Teksty materiałów promocyjnych nie mogą być sprzeczne z treścią niniejszego certyfikatu.