



Polska

SPAWALNICZE ŚWIADECTWO KWALIFIKACYJNE

wydanie 1 z dnia 9 maja 2019

wydane dla:

VOSSE Sp. z o.o.

ul. Kartuska 2, 83-334 Miechucino, Polska

1. Zakres produkcji:

Wytwarzanie stalowych elementów konstrukcyjnych wg wymagań EN 1090-2:2018.

2. Rodzaj wyrobów:

Stalowe elementy konstrukcyjne w klasach wykonania EXC1, EXC2, EXC3.

3. Uprawnienia do spawania:

- **W zakresie wytwarzania wyrobów wymienionych w pkt. 2 spełniono wymagania jakości dotyczące spawania wg EN ISO 3834-2:2005.**
- **Grupa materiałów podstawowych** (zgodnie z ISO/TR 15608):
1.1, 1.2, 1.3, 3.1, 7.1, 8.1
- **Procesy spawania i procesy pokrewne** (zgodnie z EN ISO 4063):
 - 135 Spawanie MAG drutem elektrodowym litym
 - 136 Spawanie MAG drutem elektrodowym proszkowym o rdzeniu topnikowym
 - 138 Spawanie MAG drutem elektrodowym proszkowym o rdzeniu metalicznym
 - 138/136 Spawanie MAG drutem elektrodowym proszkowym o rdzeniu metalicznym / Spawanie MAG drutem elektrodowym proszkowym o rdzeniu topnikowym
- **Nadzór spawalniczy prowadzony przez:**

Nazwisko i Imię,	Funkcja	Stopień kwalifikacji
BIROSZ Bartosz	Główny Spawalnik	IWE / IWI-C

4. Inne stosowane procesy:

Cięcie mechaniczne, cięcie termiczne, kształtowanie na zimno, wykonywanie otworów.

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: - - -



Warszawa, 09.05.2019

Artur Labus
Dyrektor Centrum Certyfikacji



Polska

WELDING CERTIFICATE

Issue No. 1 of 9th of May 2019

for:

VOSSE Sp. z o.o.

ul. Kartuska 2, 83-334 Miechucino, Poland

1. Scope of the certificate:

Manufacturing of steel structural components according to requirements of EN 1090-2:2018.

2. Type of products:

Steel structural components in execution classes EXC1, EXC2, EXC3.

3. Powers for welding:

- **The quality requirements for fusion welding of metallic materials of EN ISO 3834-2:2005 in the scope of manufacturing of products listed in point 2 are fulfilled.**

- **Parent metal groups** (according to ISO/TR 15608):

1.1, 1.2, 1.3, 3.1, 7.1, 8.1

- **Welding processes and allied processes** (according to EN ISO 4063):

- 135 MAG welding with solid wire electrode
- 136 MAG welding with flux cored electrode
- 138 MAG welding with metal cored electrode
- 138/136 MAG welding with metal cored electrode / MAG welding with flux cored electrode

- **Authorised welding supervision:**

Name, Surname	Function	Qualifications
BIROSZ Bartosz	Welding Supervisor	IWE / IW1-C

4. Other applied processes:

Mechanical cutting, thermic cutting, cold forming, drilling.

This welding certificate will remain valid as long as no cases occur listed in point B.4.1 of EN 1090-1:2009+A1:2011 and unless the certificate of conformity of the Factory Production Control is not suspended or withdrawn by the notified body.

Remarks: - - -

Warsaw, 09.05.2019




 Artur Labus
 Director of Certification Centre



Polska

SCHWEIßBESCHEINIGUNG

Ausgabe 1 vom 9. Mai 2019

ausgestellt für:

VOSSE Sp. z o.o.

ul. Kartuska 2, 83-334 Miechucino, Polen

1. Herstellungsumfang:

Herstellung von Bauteilen aus Stahl gemäß den Anforderungen der EN 1090-2:2018.

2. Produkte:

Bauteile aus Stahl in den Ausführungsklassen EXC1, EXC2, EXC3.

3. Schweißberechtigung:

- Die Qualitätsanforderungen für das Schmelzschweißen nach EN ISO 3834-2:2005 wurden im Geltungsbereich der Herstellung der im Punkt 2 genannten Produkte erfüllt.

- Grundwerkstoffgruppen (gemäß ISO/TR 15608):

1.1, 1.2, 1.3, 3.1, 7.1, 8.1

- Schweiß- und verwandte Prozesse (gemäß EN ISO 4063):

- 135 Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode
- 136 Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode
- 138 Metall-Aktivgasschweißen mit metallgefüllter Drahtelektrode
- 138/136 Metall-Aktivgasschweißen mit metallgefüllter Drahtelektrode / Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode

- Berechtigte Schweißaufsicht:

Name, Vorname	Funktion	Qualifikation
BIROSZ Bartosz	Schweißaufsicht	IWE / IWI-C

4. Andere angewandte Verfahren:

Mechanisches Schneiden, thermisches Schneiden, Kaltumformen, Bohren.

Diese Schweißbescheinigung bleibt gültig, sofern keiner der im Pkt. B.4.1 der EN 1090-1:2009+A1:2011 beschriebenen Fälle eintritt bzw. das Zertifikat der Werkseigenen Produktionskontrolle für den oben genannten Geltungsbereich durch die Benannte Stelle nicht suspendiert bzw. zurückgezogen wird.

Bemerkungen: ---

Warschau, 09.05.2019



Artur Labis
Leiter des Zertifizierungszentrums