



Industrie Service

Świadectwo Spawalnicze

TÜV SÜD-00083.2014.002

zgodnie z normą EN 1090-1, tabela B.I, niniejszym deklaruje się, iż:
 Producent przedstawił dowody na to, iż spełnia wymagania normy europejskiej EN 1090-2
 dotyczącej wykonania elementów ze stali konstrukcyjnej

Producent	S.C. WP Steel Assembly S.R.L.	
	Str. Drumul Dobrii nr 1A RO 447005 Sat Acâs	
Specyfikacja techniczna	EN 1090-2:2008+AI:2011	
Klasa(-y) wykonania	EXC4 zgodnie z EN 1090-2	
Proces(y) spawania <small>(Ne ref. zgodnie z DIN en iso4063)</small>	111 - Ręczne spawanie łukowe 135 - Spawanie w atmosferze ochronnej metodą MAG 138 - Spawanie w atmosferze ochronnej metodą MAG z drutem rdzeniowym	
	<small>(ciąg dalszy patrz na odwrocie)</small>	
Grupa materiałowa	1.1, 1.2, 1,3 zgodnie z CEN ISC-TR 15608 i EN 1090-2, tabela 2 i 3	
Koordynator odpowiedzialny za spawanie <small>(stanowisko, nazwisko, imię, kwalifikacje, data urodzenia)</small>	Paul-Ovidiu Mocean, EWE	urodzony dnia: 30.08.1979
Osoba zastępująca <small>(stanowisko, nazwisko, imię, kwalifikacje, data urodzenia)</small>	Fazecas Norbert-Ioan	urodzony dnia: 05.03.1979
Potwierdzenie	Zastosowano wszystkie postanowieniadotyczące spawania opisane w powyższych specyfikacjach technicznych.	
Data rozpoczęcia waż.	04.03.2014	
Okres ważności	04.03.2016	
Uwagi	patrz na odwrocie	
Miejsce i data wydania	Monachium, 11.06.2015	
Vaida Ovidiu/CR		

Notified Body, No. 0036



Michael Dey
 Dipl.-Ing. Michael Dey
 Head of certification body



EQ2426612