

# SPAVALNICZE ŚWIADECTWO KWALIFIKACYJNE

**TTP-PW01-1-0750-0106.21.00**

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

wydane dla:

<b>Producent:</b>	<b>P.P.U.H PROD-MET Sławomir Rompkowski</b> <b>ul. Starogardzka 108; 89-650 Czersk, Polska</b>
<b>Zakład produkcyjny:</b>	<b>P.P.U.H PROD-MET Sławomir Rompkowski</b> <b>ul. Starogardzka 108; 89-650 Czersk, Polska</b>
<b>Specyfikacja techniczna oraz klasy wykonania:</b>	Wytwarzanie elementów konstrukcyjnych i zestawów konstrukcyjnych w klasach wykonania do EXC 2, wg wymagań EN 1090-2:2008+A1:2011 / EN 1090-2:2018
<b>Procesy spawalnicze:</b> (zgodnie z EN ISO 4063)	135 – Spawanie łukowe drutem elektrodowym litym w osłonie gazu aktywnego
<b>Materiały podstawowe:</b> (zgodnie z ISO/TR 15608)	Grupa 1.2 zgodnie z ISO/TR 15608;
<b>Nadzór spawalniczy sprawuje:</b> (imię, nazwisko, kwalifikacje)	<b>Dariusz Schmidt, IWE</b>
<b>Zastępca:</b> (imię, nazwisko, kwalifikacje)	<b>Sławomir Kuch</b>
<b>Uprawnienia do spawania:</b>	W zakresie wytwarzania wyrobów wymienionych powyżej Producent wdrożył i stosuje wymagania normy EN ISO 3834-2:2005.
<b>Inne stosowane procesy zgodne z powyższą specyfikacją:</b>	Automatyczne cięcie termiczne, cięcie mechaniczne, prostowanie termiczne, wiercenie lub rozwiercanie otworów, łączenie mechaniczne (skręcanie), przygotowanie powierzchni do ochrony antykorozyjnej.
<b>Początek ważności Świadectwa:</b> (miejsce i data wystawienia)	Katowice, 29.03.2021
<b>Okres ważności:</b>	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.
<b>Uwagi:</b>	---



  
**Dominik Bartecki**  
**Dyrektor Centrum Certyfikacji**

## WELDING CERTIFICATE

**TTP-PW01-1-0750-0106.21.00**

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

**Manufacturer:** P.P.U.H PROD-MET Sławomir Rompkowski  
ul. Starogardzka 108; 89-650 Czersk, Poland

**Manufacturing facility(ies):** P.P.U.H PROD-MET Sławomir Rompkowski  
ul. Starogardzka 108; 89-650 Czersk, Poland

**Technical specification and execution class:** Manufacture structural elements and structural kits in Execution Classes up to EXC 2 according to the requirements of EN 1090-2:2008+A1:2011 / EN 1090-2:2018

**Welding Process(es):** 135 – MAG welding with solid wire electrode  
(Reference no. Acc. to EN ISO 4063)

**Parent Material(s):** Material-Group 1.2 Acc. to ISO/TR 15608;  
(Acc. to ISO/TR 15608)

**Responsible welding coordinator:** Dariusz Schmidt , IWE  
(first name, surname, qualification)

**Deputy:** Sławomir Kuch  
(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 3834-2:2005 standard.

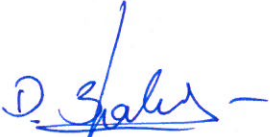
**Other processes used in accordance with the above specification:** Automatic thermal cutting, mechanical cutting, flame straightening, drilling or reaming holes, mechanical fastening (bolting), surface preparation for corrosion protection.

**Begin of validity:** Katowice, 29.03.2021  
(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