


# CERTYFIKAT SPAWALNICZY

**TÜVRh-EN1090-2.00890.2015.002**

zgodnie z normą EN 1090-1, tabela B.1  
dla spawania elementów konstrukcyjnych ze stali wg EN 1090-2

<b>Producent</b>	<b>RADIATYM Sp. z o.o.</b>  Przewozowa, 20 PL 44-100 Gliwice
<b>Specyfikacja techniczna</b>	<b>EN 1090-2:2008+A1:2011</b>
<b>Klasa Wykonania</b>	<b>EXC2 według EN 1090-2</b>
<b>Procesy spawalnicze</b> <small>numer referencyjny wg EN 4063</small>	121 - Spawanie łukiem krytym jednym drutem elektrodowym 125 - Spawanie łukiem krytym drutem proszkowym 135 - Spawanie elektrodą metalową w osłonie gazów aktywnych, metodą MAG, częściowo zmechanizowane 138 - Spawanie łukowe w osłonie gazu aktywnego drutem proszkowym o rdzeniu metalicznym
<b>Grupa materiałowa</b>	1.1, 1.2, 1.3, 3.1 według CEN ISO / TR 15608, EN 1090-2, tabela 2 i 3
<b>Odpowiedzialna osoba nadzoru spawalniczego</b> <small>tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia, kwalifikacje</small>	Piotr Bajda, IWE <span style="float: right;">urodzony 30.06.1983</span>
<b>Zastępca</b> <small>tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia, kwalifikacje</small>	-
<b>Potwierdzenie</b>	Potwierdza się, że spełnione zostały wszystkie wymagania dotyczące spawania według ustalen przywołanej powyżej specyfikacji technicznej
<b>Początek ważności</b>	23.12.2014
<b>Termin ważności</b>	22.12.2017
<b>Uwagi</b>	-

**Miejsce wystawienia / data** Cologne, 14.12.2015  
Zadroga/Ma

  
Dipl.-Ing. Krebs  
Jednostka Certyfikująca

