

Zertifikatsnummer: 2451-CPR-EN1090-2014.0688.003



* Z 0 0 0 6 1 6 7 4 6 8 Z U *

Aluship Technology Sp. z o.o.
ul. Doki 1
80-958 Gdansk
POLEN

CERTYFIKAT

zgodności zakładowej kontroli produkcji

2451-CPR-EN1090-2014.0688.004

Zgodnie z Rozporządzeniem (UE) nr 305/2011
Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 9 marca 2011 r. (Rozporządzenie w sprawie wyrobów budowlanych - CPR)
niniejszy certyfikat obowiązuje dla następującego wyrobu budowlanego:

Wyrób budowlany	Elementy nośne oraz ich zestawy wykonane z aluminium do klasy EXC3 według EN 1090-3
Zastosowanie	dla konstrukcji nośnych we wszystkich typach budowli
Oznakowanie CE	ZA.3.2 i ZA.3.4 według EN 1090-1:2009+A1:2011
Producent	wyprodukowane przez lub dla Aluship Technology Sp. z o.o. ul. Doki 1 80-958 Gdansk Polska
Zakład produkcyjny Miejsce produkcji Producenta	Aluship Technology Sp. z o.o. ul. Doki 1 80-958 Gdansk Polska
Potwierdzenie	Niniejszy certyfikat potwierdza, że zastosowano wszystkie postanowienia dotyczące oceny i weryfikacji stałości procesów opisane w załączniku ZA normy zharmonizowanej EN 1090-1:2009+A1:2011 zgodnie z systemem 2+ oraz, że Zakładowa Kontrola produkcji spełnia wszystkie wymagania określone w powyższej normie
Data wystawienia	16.03.2012
Następny audit nadzorczy	15.03.2025
Okres ważności	Niniejszy certyfikat zachowuje swoją ważność, dopóki nie zmienią się określone w normie zharmonizowanej metody badań i/lub wymagania zakładowej kontroli produkcji do oceny deklarowanych właściwości użytkowych oraz nie ulegną istotnej zmianie wyrób i warunki produkcyjne w zakładzie.
Uwagi	patrz na odwrocie

Miejsce wystawienia / data Düsseldorf, 26.04.2022
Kolodziej


Dipl.-Ing. Gurschke
Kierownik Jednostki
Certyfikującej



Numer certyfikatu: 2451-CPR-EN1090-2014.0688.004

Uwagi

Jednostka Notyfikowana - 2451 DVS ZERT GmbH dokonała wstępnej inspekcji zakładu produkcyjnego/zakładów produkcyjnych i systemu zakładowej kontroli oraz prowadzi ciągły nadzór i ocenę zakładowej kontroli produkcji.

Postanowienia ogólne

Obowiązują warunki normy zharmonizowanej EN 1090-1:2009 + A1: 2011, pkt. B. 4,1 do pkt. 4.4 włącznie.

W szczególności nadzorowane są wymagania według normy EN 1090-1:2009 + A1: 2011, punkt B 4.3.

W odniesieniu do tych wymagań Producent musi przekazywać Jednostce Notyfikowanej roczne oświadczenia w formie pisemnej.

Obowiązują Ogólne Warunki Handlowe DVS ZERT GmbH w najnowszej wersji.

CERTIFICATE

Conformity of the Factory Production Control

2451-CPR-EN1090-2014.0688.004

In compliance with Regulation 305/2011/EU of the European Parliament and of the Council of 9 March 2011 (the Construction Products Regulation or CPR), this certificate applies to the following construction product:

Construction product	Structural components and kits for aluminium structures to EXC3 according to EN 1090-3
Intended use	for load-bearing structures in all types of buildings
CE - marking method	ZA.3.2 and ZA.3.4 acc. to EN 1090-1:2009+A1:2011
Manufacturer	produced by or for Aluship Technology Sp. z o.o. ul. Doki 1 80-958 Gdansk POLAND
Manufacturing plant Production facility of the manufacturer	Aluship Technology Sp. z o.o. ul. Doki 1 80-958 Gdansk POLAND
Confirmation	This certificate attests that all provisions concerning the assessment and verification of constancy of performance described in Annex ZA of the harmonised standard EN 1090-1:2009+A1:2011 under system 2+ are applied, and that the factory production control fulfills all the prescribed requirements stated therein.
Date of first issue	16.03.2012
Next Surveillance audit	15.03.2025
Period of validity	This certificate will remain valid as long as the test methods and/or the factory production control requirements included in the harmonised standard used to assess the performance of the declared characteristics do not change, and the product and the manufacturing conditions in the plant are not modified significantly.
Remarks	see reverse

Place and date of issue Düsseldorf, 26.04.2022
Kolodziej


Dipl.-Ing. Gurschke
Head of certification body



Certificate number: 2451-CPR-EN1090-2014.0688.004

Remarks

The Notified Body - 2451 DVS ZERT GmbH has performed the initial inspection of the/of manufacturing plant(s) and of the factory production control and performs the continuous surveillance, assessment and approval of the factory production control.

General provisions

The conditions of the standard EN 1090-1:2009+A1:2011, from section B. 4.1 until including section B. 4.4, must be fulfilled.

The requirements of EN 1090-1:2009 + A1: 2011, section B. 4.3 are observed. These refer to the annual statements to be submitted in writing of the manufacturer to the Notified Body.

The General Terms and Conditions of the DVS ZERT GmbH apply in the currently valid version.

ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

2451-CPR-EN1090-2014.0688.004

Gemäß der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 09. März 2011 (Bauproduktenverordnung - CPR), gilt dieses Zertifikat für das folgende Bauprodukt:

Bauprodukt	Tragende Bauteile und Bausätze für Aluminiumtragwerke bis EXC3 nach EN 1090-3
Verwendungszweck	für tragende Konstruktionen in allen Arten von Bauwerken
CE-Kennzeichnungsmethode	ZA.3.2 und ZA.3.4 nach EN 1090-1:2009+A1:2011
Hersteller	hergestellt durch oder für Aluship Technology Sp. z o.o. ul. Doki 1 80-958 Gdansk Polen
Herstellwerk Produktionsstätte des Herstellers	Aluship Technology Sp. z o.o. ul. Doki 1 80-958 Gdansk Polen
Bestätigung	Dieses Zertifikat bescheinigt, dass alle Vorschriften über die Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit beschrieben im Anhang ZA der harmonisierten Norm EN 1090-1:2009+A1:2011 entsprechend System 2+ angewendet werden und dass die werks-eigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.
Datum der Erstaussstellung	16.03.2012
Nächstes Überwachungsaudit	15.03.2025
Gültigkeitsdauer	Dieses Zertifikat bleibt gültig, solange sich die in der harmonisierten Norm genannten Prüfverfahren und/oder Anforderungen der werkseigenen Produktionskontrolle zur Bewertung der Leistung der erklärten Merkmale nicht ändern und das Produkt und die Herstellungsbedingungen im Herstellwerk nicht wesentlich geändert werden.
Bemerkungen	siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum

Düsseldorf, 26.04.2022
Kolodziej


Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der
Zertifizierungsstelle



Zertifikatsnummer: 2451-CPR-EN1090-2014.0688.004

Bemerkungen

Die notifizierte Stelle - 2451 DVS ZERT GmbH hat die Erstprüfung des/der Herstellwerke(s) und der werkseigenen Produktionskontrolle durchgeführt und führt die laufende Überwachung, Beurteilung und Bestätigung der werkseigenen Produktionskontrolle durch.

Allgemeine Bestimmungen

Es gelten die Bedingungen nach der harmonisierten Norm EN 1090-1:2009+A1:2011, Pkt. B. 4.1 bis einschließlich Pkt. B. 4.4.

Insbesondere sind die Anforderungen nach EN 1090-1:2009+A1:2011, Pkt. B. 4.3 hinsichtlich der durch den Hersteller jährlich schriftlich an die notifizierte Stelle abzugebenden Erklärungen einzuhalten.

Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen der DVS ZERT GmbH in der jeweils aktuell gültigen Fassung.

Zertifikatsnummer: 2451-CPR-EN1090-2014.0687.003



* Z 0 0 0 6 1 6 7 4 6 6 Z U *

Aluship Technology Sp. z o.o.
ul. Doki 1
PL - 80-958 Gdansk

ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

2451-CPR-EN1090-2014.0687.004

Gemäß der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 09. März 2011 (Bauproduktenverordnung - CPR), gilt dieses Zertifikat für das folgende Bauprodukt:

Bauprodukt	Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke bis EXC3 nach EN 1090-2
Verwendungszweck	für tragende Konstruktionen in allen Arten von Bauwerken
CE-Kennzeichnungsmethode	ZA.3.2 und ZA.3.4 nach EN 1090-1:2009+A1:2011
hergestellt durch oder für	
Hersteller	Aluship Technology Sp. z o.o. ul. Doki 1 80-958 Gdansk Polen
Herstellwerk Produktionsstätte des Herstellers	Aluship Technology Sp. z o.o. ul. Doki 1 80-958 Gdansk Polen
Bestätigung	Dieses Zertifikat bescheinigt, dass alle Vorschriften über die Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit beschrieben im Anhang ZA der harmonisierten Norm EN 1090-1:2009+A1:2011 entsprechend System 2+ angewendet werden und dass die werks-eigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.
Datum der Erstaussstellung	16.03.2012
Nächstes Überwachungsaudit	15.03.2025
Gültigkeitsdauer	Dieses Zertifikat bleibt gültig, solange sich die in der harmonisierten Norm genannten Prüfverfahren und/oder Anforderungen der werkseigenen Produktionskontrolle zur Bewertung der Leistung der erklärten Merkmale nicht ändern und das Produkt und die Herstellungsbedingungen im Herstellwerk nicht wesentlich geändert werden.
Bemerkungen	siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum

Düsseldorf, 26.04.2022
Kolodziej


Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der
Zertifizierungsstelle



Zertifikatsnummer: 2451-CPR-EN1090-2014.0687.004

Bemerkungen

Die notifizierte Stelle - 2451 DVS ZERT GmbH hat die Erstprüfung des/der Herstellwerke(s) und der werkseigenen Produktionskontrolle durchgeführt und führt die laufende Überwachung, Beurteilung und Bestätigung der werkseigenen Produktionskontrolle durch.

Allgemeine Bestimmungen

Es gelten die Bedingungen nach der harmonisierten Norm EN 1090-1:2009+A1:2011, Pkt. B. 4.1 bis einschließlich Pkt. B. 4.4.

Insbesondere sind die Anforderungen nach EN 1090-1:2009+A1:2011, Pkt. B. 4.3 hinsichtlich der durch den Hersteller jährlich schriftlich an die notifizierte Stelle abzugebenden Erklärungen einzuhalten.

Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen der DVS ZERT GmbH in der jeweils aktuell gültigen Fassung.

CERTIFICATE

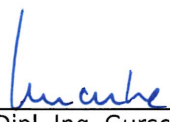
Conformity of the Factory Production Control

2451-CPR-EN1090-2014.0687.004

In compliance with Regulation 305/2011/EU of the European Parliament and of the Council of 9 March 2011 (the Construction Products Regulation or CPR), this certificate applies to the following construction product:

Construction product	Structural components and kits for steel structures to EXC3 according to EN 1090-2
Intended use	for load-bearing structures in all types of buildings
CE - marking method	ZA.3.2 and ZA.3.4 acc. to EN 1090-1:2009+A1:2011
	produced by or for
Manufacturer	Aluship Technology Sp. z o.o. ul. Doki 1 80-958 Gdansk POLAND
Manufacturing plant Production facility of the manufacturer	Aluship Technology Sp. z o.o. ul. Doki 1 80-958 Gdansk POLAND
Confirmation	This certificate attests that all provisions concerning the assessment and verification of constancy of performance described in Annex ZA of the harmonised standard EN 1090-1:2009+A1:2011 under system 2+ are applied, and that the factory production control fulfills all the prescribed requirements stated therein.
Date of first issue	16.03.2012
Next Surveillance audit	15.03.2025
Period of validity	This certificate will remain valid as long as the test methods and/or the factory production control requirements included in the harmonised standard used to assess the performance of the declared characteristics do not change, and the product and the manufacturing conditions in the plant are not modified significantly.
Remarks	see reverse

Place and date of issue Düsseldorf, 26.04.2022
Kolodziej


Dipl.-Ing. Gurschke
Head of certification body



Certificate number: 2451-CPR-EN1090-2014.0687.004

Remarks

The Notified Body - 2451 DVS ZERT GmbH has performed the initial inspection of the/of manufacturing plant(s) and of the factory production control and performs the continuous surveillance, assessment and approval of the factory production control.

General provisions

The conditions of the standard EN 1090-1:2009+A1:2011, from section B. 4.1 until including section B. 4.4, must be fulfilled.

The requirements of EN 1090-1:2009 + A1: 2011, section B. 4.3 are observed. These refer to the annual statements to be submitted in writing of the manufacturer to the Notified Body.

The General Terms and Conditions of the DVS ZERT GmbH apply in the currently valid version.

CERTYFIKAT

zgodności zakładowej kontroli produkcji

2451-CPR-EN1090-2014.0687.004

Zgodnie z Rozporządzeniem (UE) nr 305/2011
Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 9 marca 2011 r. (Rozporządzenie w sprawie wyrobów budowlanych - CPR)
niniejszy certyfikat obowiązuje dla następującego wyrobu budowlanego:

Wyrób budowlany

**Elementy nośne oraz ich zestawy wykonane ze stali
do klasy EXC3 według EN 1090-2**

Zastosowanie

dla konstrukcji nośnych we wszystkich typach budowli

Oznakowanie CE

ZA.3.2 i ZA.3.4 według EN 1090-1:2009+A1:2011

wyprodukowane przez lub dla

Producent

Aluship Technology Sp. z o.o.

**ul. Doki 1
80-958 Gdansk
Polska**

Zakład produkcyjny

Miejsce produkcji Producenta

Aluship Technology Sp. z o.o.
ul. Doki 1
80-958 Gdansk
Polska

Potwierdzenie

Niniejszy certyfikat potwierdza, że zastosowano wszystkie postanowienia
dotyczące oceny i weryfikacji stałości procesów opisane
w załączniku ZA normy zharmonizowanej

EN 1090-1:2009+A1:2011

zgodnie z systemem 2+ oraz, że Zakładowa
Kontrola produkcji spełnia wszystkie wymagania
określone w powyższej normie

Data wystawienia

16.03.2012

**Następny
audit nadzorczy**

15.03.2025

Okres ważności

Niniejszy certyfikat zachowuje swoją ważność, dopóki nie zmienią się
określone w normie zharmonizowanej metody badań i/lub wymagania
zakładowej kontroli produkcji do oceny deklarowanych właściwości
użytkowych oraz nie ulegną istotnej zmianie wyrobów i warunki produkcyjne
w zakładzie.

Uwagi

patrz na odwrocie

Miejsce wystawienia / data

Düsseldorf, 26.04.2022
Kolodziej


Dipl.-Ing. Gurschke
Kierownik Jednostki
Certyfikującej



Numer certyfikatu: 2451-CPR-EN1090-2014.0687.004

Uwagi

Jednostka Notyfikowana - 2451 DVS ZERT GmbH dokonała wstępnej inspekcji zakładu produkcyjnego/zakładów produkcyjnych i systemu zakładowej kontroli oraz prowadzi ciągły nadzór i ocenę zakładowej kontroli produkcji.

Postanowienia ogólne

Obowiązują warunki normy zharmonizowanej EN 1090-1:2009 + A1: 2011, pkt. B. 4,1 do pkt. 4.4 włącznie.

W szczególności nadzorowane są wymagania według normy EN 1090-1:2009 + A1: 2011, punkt B 4.3.

W odniesieniu do tych wymagań Producent musi przekazywać Jednostce Notyfikowanej roczne oświadczenia w formie pisemnej.

Obowiązują Ogólne Warunki Handlowe DVS ZERT GmbH w najnowszej wersji.

Zertifikatsnummer: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2015.0044.003



**Aluship Technology Sp. z o.o.
ul. Doki 1
80-958 Gdansk
POLEN**

Schweißzertifikat

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2015.0044.004

in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1
zum Schweißen von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2

Hersteller

Aluship Technology Sp. z o.o.

**ul. Doki 1
80-958 Gdansk
POLEN**

Technische Spezifikation

EN 1090-2:2018

Ausführungsklasse

EXC3 nach EN 1090-2

Schweißprozess(e)

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

121 - Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode
135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode
136 - MAG-Schweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode
138 - MAG-Schweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode
141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen

Werkstoffgruppe

1.1, 1.2, 3.1
nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3
10, 8
nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4

Verantwortliche**Schweißaufsichtsperson**

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

Abdul Hadi Al-Obeidi, IWE

geb. am: 18.04.1961

Vertreter

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

Dariusz Hawryszczak, IWI

geb. am: 11.08.1966

Bestätigung

Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.

Gültigkeitsbeginn

16.03.2022

Gültigkeitsdauer

15.03.2025

Bemerkungen

siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum

Düsseldorf, 26.04.2022
Kolodziej


Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der
Zertifizierungsstelle

Zertifikatsnummer: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2015.0044.004

Bemerkungen:

Anforderungen an Arbeitsprüfungen sind nach DIN EN 1090-2 zu beachten.

Für nichtrostende Stähle (1.4301, 1.4571) ist der Zulassungsbescheid Z-30.3-6 des DIBt zu beachten.
Die Voraussetzungen zur Durchführung von Schweißer- und Bedienerprüfungen nach ISO 9606-1 / ISO 9606-2 und ISO 14732 liegen für Herrn Hadi (IWE) vor.

Allgemeine Bestimmungen

1. Dieses Zertifikat ist solange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen selber oder die Herstellungsbedingungen der/den maßgebenden Betriebsstätte(n) nicht wesentlich verändert haben.
2. Dieses Zertifikat darf zu Werbungs- und anderen Zwecken nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu diesem Zertifikat stehen.
3. Treten Zweifel an der Eignung der Betriebsstätte(n) auf, sind jederzeit unangemeldete, für den Hersteller kostenpflichtige Betriebsbesichtigungen und Prüfungen in der/den Betriebsstätte(n) durch die Prüfstelle vorbehalten.
4. Dieses Zertifikat kann jederzeit mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgezogen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen es erteilt worden ist, sich geändert haben, oder wenn die Bestimmungen dieses Zertifikates nicht eingehalten werden.
5. Folgende Änderungen sind der Prüfstelle anzuzeigen:
 - a) Neue Produktionsanlagen oder Veränderungen an wesentlichen Produktionsanlagen;
 - b) Wechsel der verantwortlichen Schweißaufsicht;
 - c) Einführung neuer Schweißprozesse, neuer Basiswerkstoffe und damit verbundener WPQRs (en: welding procedure qualification record, WPQR)
 - d) Neue wesentliche Produktionseinrichtungen.

Die Prüfstelle wird in den angeführten Fällen eine ergänzende Prüfung veranlassen.

6. Mindestens zwei Monate vor Ablauf der Geltungsdauer ist bei der Prüfstelle erneut ein Antrag zu stellen, wenn die Qualifikation weiterhin bescheinigt werden soll.

Verteiler

1. Antragsteller
2. z.d.A.

Welding Certificate

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2015.0044.004

in accordance with EN 1090-1, table B.1, its hereby declared:
The manufacturer has produced evidence that he fulfills the requirements of the European standard EN 1090-2 for execution of structural steel components

Manufacturer

Aluship Technology Sp. z o.o.

**ul. Doki 1
80-958 Gdansk
POLAND**

Technical specification

EN 1090-2:2018

Execution class(es)

EXC3 according to EN 1090-2

Welding Process(es)
(Reference no. acc. to DIN EN ISO 4063)

121 - Submerged arc welding with solid wire electrode
135 - Metal active gas welding
136 - MAG welding with flux cored electrode
138 - MAG welding with metal cored electrode
141 - TIG gas tungsten arc welding

Material Group

1.1, 1.2, 3.1
according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 2 and 3
10, 8
according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 4

**Responsible Welding
Coordinator**

(Title, Surname, Name, Qualification,
Date of birth)

Abdul Hadi Al-Obeidi, IWE

born on: 18.04.1961

Substitute

(Title, Surname, Name, Qualification,
Date of birth)

Dariusz Hawryszczak, IWI

born on: 11.08.1966

Confirmation

All provisions concerning welding as described in the above mentioned technical specification(s) were applied.

Validity start

16.03.2022

Period of validity

15.03.2025

Remarks

see reverse

Place and date of issue

Düsseldorf, 26.04.2022
Kolodziej



Dipl.-Ing. Gurschke
Head of certification body

Certificate number: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2015.0044.004

Remarks:

The requirements for work tests are to be observed acc. to DIN EN 1090-2.
For Stainless steel grades (1.4301, 1.4571) the approval document Z-30.3-6 of DIBt must be observed.
The conditions to carry out the welder tests and the operator tests acc. to ISO 9606-1 / ISO 9606-2 and ISO 14732 for Mr. Hadi (IWE) exist.

General Terms

1. This certificate is valid as long as the terms of the above technical specifications themselves or the manufacturing conditions of the essential manufacturing factory have not changed significantly.
2. This certificate may only be reproduced or published for advertising or other purposes than as a whole. The text of promotional material doesn't has to be in conflict with this certificate.
3. In case of any doubt as to the suitability of the manufacturing factory(ies) there is the possibility reserved by the inspection authority to carry out an unexpected spot checks in the manufacturing factory paid by the manufacturer
4. This certificate may be withdrawn at any time with immediate effect and be amended or modified if the conditions under which it was granted have changed, or if the terms of this certificate are not met.
5. The following changes must be reported to the inspection authority:
 - a) New production or significant changes to essential manufacturing facilities;
 - b) Change of the welding coordinator;
 - c) inception of new welding processes, new base materials and related WPQRs (welding procedure qualification record)
 - d) new essential manufacturing facilitiesThe inspection authority will cause a supplementary examination in the cases cited
6. At least two months before the expiry date there shall be submitted an application to the inspection authority, when the qualification should be recertified.

distributor

1. Applicant
2. File

CERTYFIKAT SPAWALNICZY

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2015.0044.004

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

Producent

Aluship Technology Sp. z o.o.

**ul. Doki 1
80-958 Gdansk
POLSKA**

Specyfikacja techniczna

EN 1090-2:2018

Klasa Wykonania

EXC3 według EN 1090-2

Procesy spawalnicze
numer referencyjny wg EN 4063

121 - Spawanie łukiem krytym jednym drutem elektrodowym
135 - Spawanie elektrodą metalową w osłonie gazów aktywnych, metodą MAG
136 - Spawanie łukowe w osłonie gazu aktywnego drutem proszkowym
138 - Spawanie łukowe w osłonie gazu aktywnego drutem proszkowym o rdzeniu metalicznym
141 - Spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazów obojętnych; metodą TIG

Grupa materiałowa

1.1, 1.2, 3.1
według CEN ISO / TR 15608, EN 1090-2, tabela 2 i 3
10, 8
według CEN ISO / TR 15608, EN 1090-2, tabela 4

Odpowiedzialna osoba nadzoru spawalniczego
tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia, kwalifikacje

Abdul Hadi Al-Obeidi, IWE

urodzony 18.04.1961

Zastępca
tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia, kwalifikacje

Dariusz Hawryszczak, IWI

urodzony 11.08.1966

Potwierdzenie

Potwierdza się, że spełnione zostały wszystkie wymagania dotyczące spawania według ustalen przywołanej powyżej specyfikacji technicznej

Początek ważności

16.03.2022

Termin ważności

15.03.2025

Uwagi

patrz na odwrocie

Miejsce wystawienia / data

Düsseldorf, 26.04.2022
Kolodziej


Dipl.-Ing. Gurschke
Kierownik Jednostki
Certyfikującej

Numer certyfikatu: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2015.0044.004

Uwagi:

Należy przestrzegać wymagań dotyczących prób roboczych wg DIN EN 1090-2.

Dla stali nierdzewnych (1.4301, 1.4571) należy przestrzegać Decyzji Dopuszczeniowej DIBt Z-30.3-6.

Wymagania dotyczące przeprowadzania egzaminów dla spawaczy i operatorów wg ISO 9606-1 i ISO 14732 są spełnione przez pana Hadi

Postanowienia ogólne

1. Niniejszy certyfikat jest ważny, dopóki nie ulegną istotnej zmianie określone powyżej warunki specyfikacji technicznych lub warunki produkcyjne Zakładu Produkcyjnego/Zakładów Produkcyjnych.
2. Niniejszy certyfikat może być powielany lub publikowany w celach reklamowych lub innych wyłącznie w całości. Jakiegokolwiek publikacje marketingowe nie mogą być sprzeczne z treścią niniejszego certyfikatu.
3. Jednostka Certyfikująca zastrzega sobie prawo do przeprowadzenia kontroli w Siedzibie/Siedzibach firmy w dowolnym okresie, bez konieczności powiadamiania i za dodatkową opłatą, w przypadku wystąpienia wątpliwości dotyczących kwalifikacji producenta.
4. Niniejszy certyfikat może być wycofany ze skutkiem natychmiastowym lub może zostać uzupełniony lub zmieniony, jeżeli warunki, na podstawie których został przyznany, zmieniły się lub jeśli postanowienia niniejszego certyfikatu nie są spełniane.
5. Następujące zmiany muszą zostać przekazane do wiadomości jednostki kontrolującej.
 - a) Nowe wyposażenie lub istotna zmiana w zakresie wyposażenia produkcyjnego;
 - b) Zmiana osoby odpowiedzialnej za nadzór spawalniczy;
 - c) Wprowadzenie nowych technologii spawania, nowych materiałów podstawowych i odpowiadających im WPQR-ów (en: welding procedure qualification record, WPQR)
 - d) Nowe istotne urządzenia produkcyjne.

W wyżej wymienionych przypadkach jednostka kontrolująca przeprowadzi dodatkową kontrolę.

6. Co najmniej na dwa miesiące przed datą upływu ważności powinien zostać złożony wniosek do jednostki kontrolującej, jeśli kwalifikacje mają być nadal poświadczane certyfikatem.

Dystrybutor:

1. Wnioskodawca
2. do akt

Zertifikatsnummer: DVS ZERT-EN1090-3-SZ-2015.0004.003



**Aluship Technology Sp. z o.o.
ul. Doki 1
80-958 Gdansk
POLEN**

CERTYFIKAT SPAWALNICZY

DVS ZERT-EN1090-3-SZ-2015.0004.004

zgodnie z normą EN 1090-1, tabela B.1
dla spawania elementów konstrukcyjnych z aluminium wg EN 1090-3

Producent

Aluship Technology Sp. z o.o.

**ul. Doki 1
80-958 Gdansk
POLSKA**

Specyfikacja techniczna

EN 1090-3:2019

Klasa Wykonania

EXC3 według EN 1090-3

Procesy spawalnicze
numer referencyjny wg EN 4063

131 - Spawanie elektrodą metalową w osłonie gazów obojętnych,
metodą MIG
141 - Spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazów obojętnych;
metodą TIG

Grupa materiałowa

22, 23
według CEN ISO / TR 15608, EN 1090-3, tabela 2 i 3

**Odpowiedzialna osoba
nadzoru spawalniczego**
tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia,
kwalifikacje

Abdul Hadi Al-Obeidi, IWE

urodzony 18.04.1961

Zastępca
tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia,
kwalifikacje

Dariusz Hawryszczak, IWI

urodzony 11.08.1966

Potwierdzenie

Potwierdza się, że spełnione zostały wszystkie wymagania dotyczące
spawania według ustalen przywołanej powyżej specyfikacji technicznej

Początek ważności

16.03.2022

Termin ważności

15.03.2025

Uwagi

patrz na odwrocie

Miejsce wystawienia / data

Düsseldorf, 26.04.2022
Kolodziej


Dipl.-Ing. Gurschke
Kierownik Jednostki
Certyfikującej

Numer certyfikatu: DVS ZERT-EN1090-3-SZ-2015.0004.004

Uwagi:

Należy przestrzegać wymagań dotyczących prób roboczych wg DIN EN 1090-3.

Wymagania dotyczące przeprowadzania egzaminów dla spawaczy i operatorów wg ISO 9606-1 i ISO 14732 są spełnione przez pana Hadi (IWE).

Postanowienia ogólne

1. Niniejszy certyfikat jest ważny, dopóki nie ulegną istotnej zmianie określone powyżej warunki specyfikacji technicznych lub warunki produkcyjne Zakładu Produkcyjnego/Zakładów Produkcyjnych.
2. Niniejszy certyfikat może być powielany lub publikowany w celach reklamowych lub innych wyłącznie w całości. Jakiegokolwiek publikacje marketingowe nie mogą być sprzeczne z treścią niniejszego certyfikatu.
3. Jednostka Certyfikująca zastrzega sobie prawo do przeprowadzenia kontroli w Siedzibie/Siedzibach firmy w dowolnym okresie, bez konieczności powiadamiania i za dodatkową opłatą, w przypadku wystąpienia wątpliwości dotyczących kwalifikacji producenta.
4. Niniejszy certyfikat może być wycofany ze skutkiem natychmiastowym lub może zostać uzupełniony lub zmieniony, jeżeli warunki, na podstawie których został przyznany, zmieniły się lub jeśli postanowienia niniejszego certyfikatu nie są spełniane.
5. Następujące zmiany muszą zostać przekazane do wiadomości jednostki kontrolującej.
 - a) Nowe wyposażenie lub istotna zmiana w zakresie wyposażenia produkcyjnego;
 - b) Zmiana osoby odpowiedzialnej za nadzór spawalniczy;
 - c) Wprowadzenie nowych technologii spawania, nowych materiałów podstawowych i odpowiadających im WPQR-ów (en: welding procedure qualification record, WPQR)
 - d) Nowe istotne urządzenia produkcyjne.

W wyżej wymienionych przypadkach jednostka kontrolująca przeprowadzi dodatkową kontrolę.

6. Co najmniej na dwa miesiące przed datą upływu ważności powinien zostać złożony wniosek do jednostki kontrolującej, jeśli kwalifikacje mają być nadal poświadczane certyfikatem.

Dystrybutor:

1. Wnioskodawca
2. do akt

Welding Certificate

DVS ZERT-EN1090-3-SZ-2015.0004.004

in accordance with EN 1090-1, table B.1, its hereby declared:
The manufacturer has produced evidence that he fulfills the requirements of the European standard EN 1090-3 for execution of structural aluminium components

Manufacturer

Aluship Technology Sp. z o.o.

**ul. Doki 1
80-958 Gdansk
POLAND**

Technical specification

EN 1090-3:2019

Execution class(es)

EXC3 according to EN 1090-3

Welding Process(es)
(Reference no. acc. to DIN EN ISO 4063)

131 - Metal inert gas welding
141 - TIG gas tungsten arc welding

Material Group

22, 23
according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-3, table 2 and 3

Responsible Welding Coordinator

(Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)

Abdul Hadi Al-Obeidi, IWE

born on: 18.04.1961

Substitute

(Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)

Dariusz Hawryszczak, IWI

born on: 11.08.1966

Confirmation

All provisions concerning welding as described in the above mentioned technical specification(s) were applied.

Validity start

16.03.2022

Period of validity

15.03.2025

Remarks

see reverse

Place and date of issue

Düsseldorf, 26.04.2022
Kolodziej



Dipl.-Ing. Gurschke
Head of certification body

Certificate number: DVS ZERT-EN1090-3-SZ-2015.0004.004

Remarks:

The requirements for work tests are to be observed acc. to
DIN EN 1090-3.

The conditions to carry out the welder tests and the operator tests acc.
to ISO 9606-1 / ISO 9606-2 and ISO 14732 for Mr. Hadi (IWE) exist.

General Terms

1. This certificate is valid as long as the terms of the above technical specifications themselves or the manufacturing conditions of the essential manufacturing factory have not changed significantly.
2. This certificate may only be reproduced or published for advertising or other purposes than as a whole. The text of promotional material doesn't has to be in conflict with this certificate.
3. In case of any doubt as to the suitability of the manufacturing factory(ies) there is the possibility reserved by the inspection authority to carry out an unexpected spot checks in the manufacturing factory paid by the manufacturer
4. This certificate may be withdrawn at any time with immediate effect and be amended or modified if the conditions under which it was granted have changed, or if the terms of this certificate are not met.
5. The following changes must be reported to the inspection authority:
 - a) New production or significant changes to essential manufacturing facilities;
 - b) Change of the welding coordinator;
 - c) inception of new welding processes, new base materials and related WPQRs (welding procedure qualification record)
 - d) new essential manufacturing facilities

The inspection authority will cause a supplementary examination in the cases cited

6. At least two months before the expiry date there shall be submitted an application to the inspection authority, when the qualification should be recertified.

distributor

1. Applicant
2. File

Schweißzertifikat

DVS ZERT-EN1090-3-SZ-2015.0004.004

in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1
zum Schweißen von Aluminiumtragwerken nach DIN EN 1090-3

Hersteller

Aluship Technology Sp. z o.o.

**ul. Doki 1
80-958 Gdansk
POLEN**

Technische Spezifikation

EN 1090-3:2019

Ausführungsklasse

EXC3 nach EN 1090-3

Schweißprozess(e)

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

131 - MIG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode
141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen

Werkstoffgruppe

22, 23
nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-3, Tabelle 2 und 3

**Verantwortliche
Schweißaufsichtsperson**

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

Abdul Hadi Al-Obeidi, IWE

geb. am: 18.04.1961

Vertreter

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

Dariusz Hawryszczak, IWI

geb. am: 11.08.1966

Bestätigung

Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.

Gültigkeitsbeginn

16.03.2022

Gültigkeitsdauer

15.03.2025

Bemerkungen

siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum

Düsseldorf, 26.04.2022
Kolodziej


Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der
Zertifizierungsstelle

Zertifikatsnummer: DVS ZERT-EN1090-3-SZ-2015.0004.004

Bemerkungen:

Anforderungen an Arbeitsprüfungen sind nach DIN EN 1090-3 zu beachten.
Die Voraussetzungen zur Durchführung von Schweißer- und Bedienerprüfungen nach ISO 9606-1 / ISO 9606-2 und ISO 14732 liegen für Herrn Hadi (IWE) vor.

Allgemeine Bestimmungen

1. Dieses Zertifikat ist solange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen selber oder die Herstellungsbedingungen der/den maßgebenden Betriebsstätte(n) nicht wesentlich verändert haben.
2. Dieses Zertifikat darf zu Werbungs- und anderen Zwecken nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu diesem Zertifikat stehen.
3. Treten Zweifel an der Eignung der Betriebsstätte(n) auf, sind jederzeit unangemeldete, für den Hersteller kostenpflichtige Betriebsbesichtigungen und Prüfungen in der/den Betriebsstätte(n) durch die Prüfstelle vorbehalten.
4. Dieses Zertifikat kann jederzeit mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgezogen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen es erteilt worden ist, sich geändert haben, oder wenn die Bestimmungen dieses Zertifikates nicht eingehalten werden.
5. Folgende Änderungen sind der Prüfstelle anzuzeigen:
 - a) Neue Produktionsanlagen oder Veränderungen an wesentlichen Produktionsanlagen;
 - b) Wechsel der verantwortlichen Schweißaufsicht;
 - c) Einführung neuer Schweißprozesse, neuer Basiswerkstoffe und damit verbundener WPQRs (en: welding procedure qualification record, WPQR)
 - d) Neue wesentliche Produktionseinrichtungen.Die Prüfstelle wird in den angeführten Fällen eine ergänzende Prüfung veranlassen.
6. Mindestens zwei Monate vor Ablauf der Geltungsdauer ist bei der Prüfstelle erneut ein Antrag zu stellen, wenn die Qualifikation weiterhin bescheinigt werden soll.

Verteiler

1. Antragsteller
2. z.d.A.