

# SPAWALNICZE ŚWIADECTWO KWALIFIKACYJNE

**TTP-PW01-1-1543-0267.24.02**

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

wydane dla:

<b>Producent:</b>	<b>Turntecc Sp. z o.o.</b> <b>ul. Dworcowa 40, 59-500 Wilków, Polska</b>
<b>Zakład produkcyjny:</b>	<b>Turntecc Sp. z o.o.</b> <b>ul. Dworcowa 40, 59-500 Wilków, Polska</b>
<b>Specyfikacja techniczna oraz klasy wykonania:</b>	Wytwarzanie elementów konstrukcyjnych w klasach wykonania do EXC 3 wg wymagań EN 1090-2:2018+A1:2024
<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>Gabriel Gradziński, IWT</b>
<b>Zastępca:</b> (imię, nazwisko, kwalifikacje)	---
<b>Uprawnienia do spawania:</b>	W zakresie wytwarzania wyrobów wymienionych powyżej Producent wdrożył i stosuje wymagania normy EN ISO 3834-2.
<b>Inne stosowane procesy zgodne z powyższą specyfikacją:</b>	Automatyczne cięcie termiczne, cięcie mechaniczne, kształtowanie na zimno, wiercenie lub rozwiercanie otworów, łączenie mechaniczne (skręcanie).
<b>Początek ważności Świadectwa:</b> (miejsce i data wystawienia)	Katowice, 06.02.2026
<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>	---



*D. Bartek*  
**Dominik Bartek**  
Dyrektor Centrum Certyfikacji

## WELDING CERTIFICATE

**TTP-PW01-1-1543-0267.24.02**

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

**Manufacturer:** Turntecc Sp. z o.o.  
ul. Dworcowa 40, 59-500 Wilków, Poland

**Manufacturing facility(ies):** Turntecc Sp. z o.o.  
ul. Dworcowa 40, 59-500 Wilków, Poland

**Technical specification and execution class:** Manufacture structural elements in Execution Classes up to EXC 3 according to the requirements of EN 1090-2:2018+A1:2024

**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:** Gabriel Gradziński, IWT  
(first name, surname, qualification)

**Deputy:** ---  
(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 standard.

**Other processes used in accordance with the above specification:** Automatic thermal cutting, mechanical cutting, cold forming, drilling or reaming holes, mechanical fastening (bolting).

**Begin of validity:** Katowice, 06.02.2026  
(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

# SCHWEIßBESCHEINIGUNG

**TTP-PW01-1-1543-0267.24.02**

in Übereinstimmung mit EN 1090-1:2009+A1:2011, Tabelle B.1

ausgestellt für:

**Hersteller:** Turntecc Sp. z o.o.  
ul. Dworcowa 40, 59-500 Wilków, Polen

**Herstellerwerk(e):** Turntecc Sp. z o.o.  
ul. Dworcowa 40, 59-500 Wilków, Polen

**Technische Spezifikation und Ausführungsklasse:** Herstellung von Bauelementen in Ausführungsklassen bis EXC 3, nach EN 1090-2:2018+A1:2024

**Schweißprozess(e):** 135 – Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode  
(Referenznummer nach EN ISO 4063)

**Grundwerkstoff(e):** W-Gruppe 1.2 nach ISO/TR 15608;  
(in Übereinstimmung mit ISO/TR 15608)

**Die Schweißaufsicht wird durchgeführt von:** Gabriel Gradziński, IWT  
(Vorname, Name, Qualifikation)

**Vertreter:** ---  
(Vorname, Name, Qualifikation)

**Berechtigungen zum Schweißen:** Im Rahmen der Herstellung der oben genannten Produkte hat der Hersteller die Anforderungen der Norm EN ISO 3834-2 umgesetzt und angewendet.

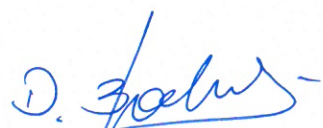
**Andere verwendete Verfahren den oben genannten Spezifikationen entsprechen:** Automatisches thermisches Schneiden, mechanisches Schneiden, Kaltumformung, Bohren oder Reiben von Löchern, mechanisches Verbinden (Schrauben).

**Gültigkeitsbeginn:** Katowice, 06.02.2026  
(Ort und Datum)

**Gültigkeitsdauer:** Diese Schweißbescheinigung bleibt gültig, sofern der im Pkt. B.4.1 der Norm EN 1090-1:2009+A1:2011 keine beschriebenen Fälle tritt ein bzw. das Zertifikat der Werkseigene Produktionskontrolle für den oben genannten Geltungsbereich durch die Notifizierte Stelle ausgesetzt oder zurückgezogen wird.

**Bemerkungen:** ---



  
**Dominik Bartecki**  
Leiter des Zertifizierungszentrums