

CERTYFIKAT SPAWALNICZY

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2021.0035.002

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

Producent

Smulders Polska Sp. z o.o.

**ul. Sulechowska 4 a
65-119 Zielona Gora
POLSKA**

Specyfikacja techniczna

EN 1090-2:2018

Klasa Wykonania

EXC4 według EN 1090-2

Procesy spawalnicze
numer referencyjny wg EN 4063

111 - Ręczne spawanie łukowe

(ciąg dalszy na odwrocie)

Grupa materiałowa

1.1, 1.2
według CEN ISO / TR 15608, EN 1090-2, tabela 2 i 3
10.1, 8.1
według CEN ISO / TR 15608, EN 1090-2, tabela 4

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

Jakub Ryntowt, IWE

urodzony 13.12.1992

Zastępca
tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia,
kwalifikacje

Arkadiusz Słabosz, IWE

urodzony 30.03.1978

Potwierdzenie

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

Początek ważności

11.10.2024

Termin ważności

10.10.2027

Uwagi

patrz na odwrocie

Miejsce wystawienia / data

Düsseldorf, 11.10.2024
Kozłowski


Dipl.-Ing. Gurschke
Kierownik Jednostki
Certyfikującej

Numer certyfikatu: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2021.0035.002

Procesy spawalnicze

numer referencyjny wg EN 4063

- 121 - Spawanie łukiem krytym drutem elektrodowym litym
- 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
- 783 - Zgrzewanie łukiem ciągnionym kołków w osłonie łuku tuleją ceramiczną lub gazem osłonowym

Uwagi:

Należy przestrzegać wymagań dotyczących prób roboczych wg DIN EN 1090-2 / DIN EN 1090-3.

Należy przestrzegać wymagań dotyczących prób roboczych wg DIN EN ISO 14555.

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