

CERTYFIKAT SPAWALNICZY

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2015.0086.003

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

Producent	CERMAR INDUSTRY Sp. z o.o. ul. A. Antosiewicza 1, bud. W-132A 71-642 Szczecin POLSKA
Specyfikacja techniczna	EN 1090-2:2018
Klasa Wykonania	EXC4 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, 2.1, 3.1 według CEN ISO / TR 15608, EN 1090-2 (2018), tabela 2 i 3 8.1 według CEN ISO / TR 15608, EN 1090-2 (2018), tabela 4
Odpowiedzialna osoba nadzoru spawalniczego tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia, kwalifikacje	Wieslaw Wymiatal, welding engineer urodzony 15.03.1975
Zastępca tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia, kwalifikacje	-
Potwierdzenie	Potwierdza się, że spełnione zostały wszystkie wymagania dotyczące spawania według ustalen przywołanej powyżej specyfikacji technicznej
Początek ważności	24.11.2021
Termin ważności	23.11.2024
Uwagi	patrz na odwrocie

Miejsce wystawienia / data Düsseldorf, 17.12.2021
Swider


Dipl.-Ing. Gurschke
Kierownik Jednostki
Certyfikującej

Numer certyfikatu: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2015.0086.003

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.

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. Jakikolwiek 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