

CERTYFIKAT SPAWALNICZY

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2014.0013.004

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

Producent	INSTAL KRAKÓW S.A. ul. Konstantego Brandla 1 30-732 Kraków POLSKA
Zakład produkcyjny	Instal Kraków S.A. Zakład Produkcyjny Oswiecim BP2, ul. Stefana Zeromskiego 10, 32-600 Oswiecim, POLSKA
Specyfikacja techniczna	EN 1090-2:2018
Klasa Wykonania	EXC2 według EN 1090-2
Procesy spawalnicze <small>numer referencyjny wg EN 4063</small>	111 - Ręczne spawanie łukowe 135 - Spawanie elektrodą metalową w osłonie gazów aktywnych, metodą MAG 141 - Spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazów obojętnych; metodą TIG
Grupa materiałowa	1.1, 1.2, 1.4 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 <small>tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia, kwalifikacje</small>	Bogusław Lach, IWE urodzony 27.01.1980
Zastępca <small>tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia, kwalifikacje</small>	-
Potwierdzenie	Potwierdza się, że spełnione zostały wszystkie wymagania dotyczące spawania według ustalen przywołanej powyżej specyfikacji technicznej
Początek ważności	24.05.2021
Termin ważności	10.03.2024
Uwagi	patrz na odwrocie

Miejsce wystawienia / data Düsseldorf, 24.05.2021
Gładysz



Dipl.-Ing. Gurschke
Kierownik Jednostki
Certyfikującej

Numer certyfikatu: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2014.0013.004

Uwagi:

Wymogi do przeprowadzenia egzaminów spawaczy i operatorów wg DVS 1711, punkt 2.3.3.5 są spełnione przez Pana Bogusław Lach (IWE).

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. 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 powiadomienia 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 powinny zostać złożony wniosek do jednostki kontrolującej, jeśli kwalifikacje mają być nadal poświadczane certyfikatem.

Dystrybutor:

1. Wnioskodawca
2. do akt