

CERTYFIKAT SPAWALNICZY

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2014.0013.003

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
Specyfikacja techniczna	EN 1090-2:2008+A1:2011
Klasa Wykonania	EXC3 według EN 1090-2
Procesy spawalnicze <small>numer referencyjny wg EN 4063</small>	111 - Ręczne spawanie łukowe 121 - Spawanie łukiem krytym jednym drutem elektrodowym 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, tabela 2 i 3 8.1 według CEN ISO / TR 15608, EN 1090-2, 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	11.03.2018
Termin ważności	10.03.2021
Uwagi	patrz na odwrocie

Miejsce wystawienia / data Düsseldorf, 16.05.2018
Gładysz/EB


Dipl.-Ing. Gurschke
Kierownik Jednostki
Prüfstelle

Numer certyfikatu: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2014.0013.003

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 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