

CERTYFIKAT SPAWALNICZY

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2014.0076.005

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

Producent

METALTECH Sp. z o.o.

**ul. Spokojna 29
05-152 Czosnów
POLSKA**

Zakład produkcyjny

patrz druga strona

Specyfikacja techniczna

EN 1090-2:2018

Klasa Wykonania

EXC3 według EN 1090-2

Procesy spawalnicze

numer referencyjny wg EN 4063

111 - Ręczne spawanie łukowe
135 - Spawanie elektrodą metalową w osłonie gazów aktywnych,
metodą MAG

Grupa materiałowa

1.1, 1.2, 1.3, 2.2, 3.1
według CEN ISO / TR 15608, EN 1090-2, tabela 2 i 3

**Odpowiedzialna osoba
nadzoru spawalniczego**

tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia,
kwalifikacje

Aleksander Niski, Level C

urodzony 29.08.1975

Zastępca

tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia,
kwalifikacje

Michał Kazimierski, Level C

urodzony 26.10.1980

Potwierdzenie

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

Początek ważności

01.08.2024

Termin ważności

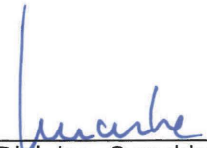
31.07.2027

Uwagi

patrz na odwrocie

Miejsce wystawienia / data

Düsseldorf, 02.08.2024
Swider


Dipl.-Ing. Gurschke
Kierownik Jednostki
Certyfikującej

Numer certyfikatu: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2014.0076.005

Zakład produkcyjny:

METALTECH Sp. z o.o., ul. Niechodzka 13, 06-400, Ciechanów, POLSKA
METALTECH Sp. z o.o., ul. Tysiąclecia 8, 06-400, Ciechanów, POLSKA

Uwagi:

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

Certyfikat ten potwierdza kwalifikację do spawania materiału HARDOX.

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