

CERTYFIKAT SPAWALNICZY

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2014.0076.006

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+A1:2024
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
Zastępca tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia, kwalifikacje	Michał Kazimierski, Level C
Potwierdzenie	Potwierdza się, że spełnione zostały wszystkie wymagania dotyczące spawania według ustalen przywołanej powyżej specyfikacji technicznej
Początek ważności	08.09.2026
Termin ważności	31.07.2027
Uwagi	patrz na odwrocie

Miejsce wystawienia / data

Halle (Saale), 08.09.2026
Swider


Dipl.-Ing. Gurschke
Kierownik Jednostki
Certyfikującej

Numer certyfikatu: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2014.0076.006

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 kwalifikacje 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. Jakiegolwiek 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