

# CERTYFIKAT SPAWALNICZY

**DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2014.0080.004**

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

<b>Producent</b>	<b>'Huta Pokój Konstrukcje' Sp. z o.o.</b>	
	ul. Niedurnego 79 41-709 Ruda Śląska POLSKA	
<b>Specyfikacja techniczna</b>	<b>EN 1090-2:2008+A1:2011</b>	
<b>Klasa Wykonania</b>	<b>EXC4 według EN 1090-2</b>	
<b>Procesy spawalnicze</b> <small>numer referencyjny wg EN 4063</small>	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	
<b>Grupa materiałowa</b>	1.1, 1.2, 1.3, 2.1 według CEN ISO / TR 15608, EN 1090-2, tabela 2 i 3	
<b>Odpowiedzialna osoba nadzoru spawalniczego</b> <small>tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia, kwalifikacje</small>	Mariusz Kuczynski, IWE	urodzony 16.12.1966
<b>Zastępca</b> <small>tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia, kwalifikacje</small>	Paweł Sitarz, IWE	urodzony 11.04.1983
<b>Potwierdzenie</b>	Potwierdza się, że spełnione zostały wszystkie wymagania dotyczące spawania według ustalen przywołanej powyżej specyfikacji technicznej	
<b>Początek ważności</b>	10.09.2018	
<b>Termin ważności</b>	28.07.2020	
<b>Uwagi</b>	patrz na odwrocie	

**Miejsce wystawienia / data** Düsseldorf, 10.09.2018  
Swider/EB

  
Dipl.-Ing. Gurschke  
Kierownik Jednostki  
Certyfikującej

## **Numer certyfikatu: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2014.0080.004**

### **Uwagi:**

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

### **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. Jakkolwiek 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