

# CERTYFIKAT SPAWALNICZY

**DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2014.0080.006**

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>  <b>ul. Niedurnego 56</b> <b>41-709 Ruda Śląska</b> <b>POLSKA</b>
<b>Specyfikacja techniczna</b>	<b>EN 1090-2:2018</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 <small>(ciąg dalszy na odwrocie)</small>
<b>Grupa materiałowa</b>	1.1, 1.2, 1.3, 2.1, 3.1 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
<b>Odpowiedzialna osoba nadzoru spawalniczego</b> <small>tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia, kwalifikacje</small>	Paweł Chrzanowski, IWE  urodzony 26.06.1981
<b>Zastępca</b> <small>tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia, kwalifikacje</small>	Patrz na odwrocie
<b>Potwierdzenie</b>	Potwierdza się, że spełnione zostały wszystkie wymagania dotyczące spawania według ustalen przywołanej powyżej specyfikacji technicznej
<b>Początek ważności</b>	13.08.2021
<b>Termin ważności</b>	28.07.2023
<b>Uwagi</b>	patrz na odwrocie

**Miejsce wystawienia / data** Düsseldorf, 13.08.2021  
Swider

  
Dipl.-Ing. Gurschke  
Kierownik Jednostki  
Certyfikującej

## Numer certyfikatu: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2014.0080.006

### Procesy spawalnicze

numer referencyjny wg EN 4063

- 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
- 141 - Spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazów obojętnych; metodą TIG
- 783 - Zgrzewanie łukiem ciągnionym kołków w osłonie łuku tuleją ceramiczną lub gazem osłonowym

### Zastępca:

Kamil Kolacz, IWE  
Mariusz Kuczynski, IWE  
Paweł Sitarz, IWE

urodzony 17.01.1988  
urodzony 16.12.1966  
urodzony 11.04.1983

### 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 w celach reklamowych lub innych wyłącznie w całości. Jakikolwiek 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