



CERTYFIKAT SPAWALNICZY

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2014.0080.008

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

Producent

'Huta Pokój Konstrukcje' Sp. z o.o.

**ul. Niedurnego 56
41-709 Ruda Śląska
POLSKA**

Specyfikacja techniczna

EN 1090-2:2018+A1:2024

Klasa Wykonania

EXC4 według EN 1090-2

Procesy spawalnicze

numer referencyjny wg EN 4063

121 - Spawanie łukiem krytym drutem elektrodowym litym

(ciąg dalszy na odwrocie)

Grupa materiałowa

1.1, 1.2, 1.3, 2.1, 3.1

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**

tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia,
kwalifikacje

Paweł Chrzanowski, IWE

urodzony 26.06.1981

Zastępca

tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia,
kwalifikacje

Mariusz Kuczynski, IWE

urodzony 16.12.1966

Paweł Sitarz, IWE

urodzony 11.04.1983

Potwierdzenie

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

Początek ważności

29.07.2026

Termin ważności

28.07.2029

Uwagi

patrz na odwrocie

Miejsce wystawienia / data

**Düsseldorf, 20.07.2026
Swider**


Dipl.-Ing. Gurschke
Kierownik Jednostki
Certyfikującej

Numer certyfikatu: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2014.0080.008

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

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. 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