

CERTYFIKAT SPAWALNICZY

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2016.0034.003

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

Producent

**PRZEDSIĘBIORSTWO WIELOBRANZOWE
IMPORT-EXPORT BROSET Sp. z o.o.**

**ul. Południowa 24
78-600 Walcz
POLSKA**

Specyfikacja techniczna

EN 1090-2:2008+A1:2011

Klasa Wykonania

EXC3 według EN 1090-2

Procesy spawalnicze
numer referencyjny wg EN 4063

111 - Ręczne spawanie łukowe
121 - Spawanie łukiem krytym jednym drutem elektrodowym
135 - Spawanie elektrodą metalową w osłonie gazów aktywnych,
metodą MAG
138 - Spawanie łukowe w osłonie gazu aktywnego drutem proszkowym
o rdzeniu metalicznym
783 - Zgrzewanie łukiem ciągnionym kołków w osłonie łuku tuleją
ceramiczną lub gazem osłonowym

Grupa materiałowa

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

**Odpowiedzialna osoba
nadzoru spawalniczego**
tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia,
kwalifikacje

Mateusz Kapler, IWE

urodzony 26.05.1991

Zastępca
tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia,
kwalifikacje

-

Potwierdzenie

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

Początek ważności

29.01.2018

Termin ważności

09.05.2019

Uwagi

patrz na odwrocie

Miejsce wystawienia / data

Düsseldorf, 29.08.2018
Gładysz


Dipl.-Ing. Gurschke
Kierownik Jednostki
Prüfstelle

Numer certyfikatu: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2016.0034.003

Uwagi:

Należy przestrzegać wymagań dotyczących prób roboczych wg DIN EN 1090-2 / DIN EN 1090-3.
Należy przestrzegać wymagań dotyczących prób roboczych wg DIN EN ISO 14555.

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. 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