

CERTYFIKAT SPAWALNICZY

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2025.0157.001

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

Producent

KGHM ZANAM S.A.

ul. Kopalniana 7
59-101 Polkowice
POLSKA

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
141 - Spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazów obojętnych;
metodą TIG

Grupa materiałowa

1.1, 1.2, 3.1, 3.2
według CEN ISO / TR 15608, EN 1090-2, tabela 2 i 3
8.1, 8.2
według CEN ISO / TR 15608, EN 1090-2, tabela 4

**Odpowiedzialna osoba
nadzoru spawalniczego**

tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia,
kwalifikacje

Jarosław Wójciak, IWE

urodzony 05.07.1984

Zastępca

tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia,
kwalifikacje

Rafał Czarnecki, IWE

urodzony 18.03.1997

Potwierdzenie

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

Początek ważności

08.03.2025

Termin ważności

07.03.2028

Uwagi

patrz na odwrocie

Miejsce wystawienia / data

Düsseldorf, 21.03.2025
Swider


Dipl.-Ing. Gurschke
Kierownik Jednostki
Certyfikującej

Numer certyfikatu: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2025.0157.001

Uwagi:

Należy przestrzegać wymagań dotyczących prób roboczych wg DIN EN 1090-2.
Dla stali nierdzewnych należy przestrzegać Decyzji Dopuszczeniowej DIBt Z-30.3-6.

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