

CERTYFIKAT SPAWALNICZY

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2014.0008.005

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

Producent	TELEMOND Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością ul. Belgijska 5 66-470 Kostrzyn nad Odra POLSKA
Specyfikacja techniczna	EN 1090-2:2018
Klasa Wykonania	EXC4 według EN 1090-2
Procesy spawalnicze <small>numer referencyjny wg EN 4063</small>	121 - Spawanie łukiem krytym jednym drutem elektrodowym 135 - Spawanie elektrodą metalową w osłonie gazów aktywnych, metodą MAG 151 - Spawanie plazmowe metodą MIG 783 - Zgrzewanie łukiem ciągnionym kołków w osłonie łuku tuleją ceramiczną lub gazem osłonowym
Grupa materiałowa	1.1, 1.2, 2.2, 3.1, 3.2 według CEN ISO / TR 15608, EN 1090-2, tabela 2 i 3
Odpowiedzialna osoba nadzoru spawalniczego <small>tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia, kwalifikacje</small>	Piotr Marek Matkowski, IWE urodzony 18.07.1973
Zastępca <small>tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia, kwalifikacje</small>	Patrz na odwrocie
Potwierdzenie	Potwierdza się, że spełnione zostały wszystkie wymagania dotyczące spawania według ustalen przywołanej powyżej specyfikacji technicznej
Początek ważności	03.02.2020
Termin ważności	16.01.2023
Uwagi	patrz na odwrocie

Miejsce wystawienia / data Düsseldorf, 03.02.2020
Swider


Dipl.-Ing. Gurschke
Kierownik Jednostki
Certyfikującej

Numer certyfikatu: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2014.0008.005

Zastępca:	Arkadiusz Bednarz, IWS	urodzony 09.12.1977
	Jarosław Czulada, IWS	urodzony 29.05.1972
	Tomasz Dynkwałd, IWS	urodzony 18.02.1969
	Przemysław Jakubiec, IWE	urodzony 16.05.1979
	Tomasz Jakubiec, IWE	urodzony 02.04.1987
	Janusz Jakubowski, IWE	urodzony 19.02.1980
	Robert Plandowski, IWS	urodzony 26.12.1967
	Robert Stankiewicz, IWS	urodzony 05.01.1975

Uwagi:

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

Wymogi do przeprowadzenia egzaminów spawaczy i operatorów wg DVS 1711, punkt 2.3.3.5 są spełnione przez Pana Piotr Matkowski (IWE), Pana Janusz Jakubowski (IWE),

Pana Przemysław Jakubiec (IWE), Pana Tomasz Jakubiec (IWE).

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