

Schweißzertifikat

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2016.0028.001

in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1
zum Schweißen von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2

Hersteller

TRAZMET Lager Technik Sp.z.o.o.

**Dojutrów 1B
PL 62-812 Jastrzebniki**

Technische Spezifikation

EN 1090-2:2008+A1:2011

Ausführungsklasse

EXC2 nach EN 1090-2

Schweißprozess(e)

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode

Werkstoffgruppe

**1.1, 1.2
nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3**

Verantwortliche

Schweißaufsichtsperson

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

Maciej Pawlicki, IWE

geb. am: 09.05.1981

Vertreter

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

-

Bestätigung

Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.

Gültigkeitsbeginn

14.04.2016

Gültigkeitsdauer

13.04.2019

Bemerkungen

siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum

**Düsseldorf, 14.04.2016
Kozlowski/EB**

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'Gurschke'.

Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der
Prüfstelle

Zertifikatsnummer: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2016.0028.001

Bemerkungen:

Anforderungen an Arbeitsprüfungen sind nach DIN EN 1090-2 zu beachten.

Allgemeine Bestimmungen

1. Dieses Zertifikat ist solange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen selber oder die Herstellungsbedingungen der/den maßgebenden Betriebsstätte(n) nicht wesentlich verändert haben.
2. Dieses Zertifikat darf zu Werbungs- und anderen Zwecken nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu diesem Zertifikat stehen.
3. Treten Zweifel an der Eignung der Betriebsstätte(n) auf, sind jederzeit unangemeldete, für den Hersteller kostenpflichtige Betriebsbesichtigungen und Prüfungen in der/den Betriebsstätte(n) durch die Prüfstelle vorbehalten.
4. Dieses Zertifikat kann jederzeit mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgezogen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen es erteilt worden ist, sich geändert haben, oder wenn die Bestimmungen dieses Zertifikates nicht eingehalten werden.
5. Folgende Änderungen sind der Prüfstelle anzuzeigen:
 - a) Neue Produktionsanlagen oder Veränderungen an wesentlichen Produktionsanlagen;
 - b) Wechsel der verantwortlichen Schweißaufsicht;
 - c) Einführung neuer Schweißprozesse, neuer Basiswerkstoffe und damit verbundener WPQRs (en: welding procedure qualification record, WPQR)
 - d) Neue wesentliche Produktionseinrichtungen.Die Prüfstelle wird in den angeführten Fällen eine ergänzende Prüfung veranlassen.
6. Mindestens zwei Monate vor Ablauf der Geltungsdauer ist bei der Prüfstelle erneut ein Antrag zu stellen, wenn die Qualifikation weiterhin bescheinigt werden soll.

Verteiler

1. Antragsteller
2. z.d.A.

CERTYFIKAT SPAWALNICZY

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2016.0028.001

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

Producent	TRAZMET Lager Technik Sp. z o.o.	
	Dojutrów 1B PL 62-812 Jastrzebniki	
Specyfikacja techniczna	EN 1090-2:2008+A1:2011	
Klasa Wykonania	EXC2 według EN 1090-2	
Procesy spawalnicze <small>numer referencyjny wg EN 4063</small>	135 - Spawanie elektrodą metalową w osłonie gazów aktywnych, metodą MAG	
Grupa materiałowa	1.1, 1.2 według CEN ISO / TR 15608, EN 1090-2, tabela 2 i 3	
Odpowiedzialna osoba nadzoru spawalniczego <small>tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia, kwalifikacje</small>	Maciej Pawlicki, IWE	urodzony 09.05.1981
Zastępca <small>tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia, kwalifikacje</small>	-	
Potwierdzenie	Potwierdza się, że spełnione zostały wszystkie wymagania dotyczące spawania według ustalen przywołanej powyżej specyfikacji technicznej	
Początek ważności	14.04.2016	
Termin ważności	13.04.2019	
Uwagi	patrz na odwrocie	

Miejsce wystawienia / data Düsseldorf, 14.04.2016
Kozłowski/EB


Dipl.-Ing. Gurschke
Kierownik Jednostki
Prüfstelle

Numer certyfikatu: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2016.0028.001

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. Jakiegolwiek 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