

CERTYFIKAT SPAWALNICZY

GSIHal-EN1090-2.00192.2013.001

zgodnie z normą EN 1090-1, tabela B.1

norma EN 1090-2 dla wykonania elementów konstrukcyjnych ze stali

Producent	EKOMECH Sp. z o.o. ul. Klebowiec 102 PL 78600 Walcz
Specyfikacja techniczna	EN 1090-2:2008+A1:2011
Klasa Wykonania	EXC3 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, 1.3 według CEN ISO / TR 15608, EN 1090-2, tabela 2 i 3
Odpowiedzialna osoba nadzoru spawalniczego <small>tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia, kwalifikacje</small>	Karol Banaszewski, IWE urodzony 14.09.1982
Zastępca <small>tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia, kwalifikacje</small>	Kasielski Przemysław, SFI urodzony 13.06.1977
Potwierdzenie	Potwierdza się, że spełnione zostały wszystkie wymagania dotyczące spawania według ustalen przywołanej powyżej specyfikacji technicznej
Początek ważności	09.07.2013
Termin ważności	09.07.2014
Uwagi	patrz na odwrocie



Miejsce wystawienia / data Halle (Saale), 15.08.2013
Swider/EB

Gurschke
Kierownik Jednostki
Prüfstelle

Numer certyfikatu: GSIHal-EN1090-2.00192.2013.001

Uwagi:

Niniejszy certyfikat spawalniczy spełnia wymagania kwalifikacji wytwórcy wg DIN 18800-7, klasa D.

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 kierunki produkcji.W wyżej wymienionych przypadkach jednostka kontrolująca przeprowadzi dodatkową kontrolę.
6. Co najmniej na dwa miesiące przed datą upływu ważności powinni być złożony wniosek do jednostki kontrolującej, jeśli kwalifikacje powinny zostać poddane recertyfikacji.

Dystrybutor:

1. Wnioskodawca
2. do akt

