

# CERTYFIKAT SPAWALNICZY

**DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2014.0012.005**

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

<b>Producent</b>	<b>SOR-DREW S.A.</b>	
	<b>ul. Sztygarska 26 41-608 Swietochlowice POLSKA</b>	
<b>Specyfikacja techniczna</b>	<b>EN 1090-2:2018</b>	
<b>Klasa Wykonania</b>	<b>EXC3 według EN 1090-2</b>	
<b>Procesy spawalnicze</b> <small>numer referencyjny wg EN 4063</small>	135 - Spawanie elektrodą metalową w osłonie gazów aktywnych, metodą MAG, częściowo zmechanizowane	
<b>Grupa materiałowa</b>	1.1, 1.2, 3.1 według CEN ISO / TR 15608, EN 1090-2, tabela 2 i 3	
<b>Odpowiedzialna osoba nadzoru spawalniczego</b> <small>tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia, kwalifikacje</small>	Lukasz Krzak, IWE	urodzony 29.08.1983
<b>Zastępca</b> <small>tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia, kwalifikacje</small>	Andrzej Niechcial, IWS Michał Świetlik, Level C	urodzony 30.03.1972 urodzony 02.04.2002
<b>Potwierdzenie</b>	Potwierdza się, że spełnione zostały wszystkie wymagania dotyczące spawania według ustalen przywołanej powyżej specyfikacji technicznej	
<b>Początek ważności</b>	19.07.2023	
<b>Termin ważności</b>	28.02.2025	
<b>Uwagi</b>	-	

**Miejsce wystawienia / data** Düsseldorf, 19.07.2023  
Swider



Dipl.-Ing. Gurschke  
Kierownik Jednostki  
Certyfikującej

**Numer certyfikatu: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2014.0012.005**

## **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