

# CERTYFIKAT SPAWALNICZY

**DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2014.0026.006**

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

<b>Producent</b>	<b>TARKON Sp. z o.o.</b>  <b>ul. Mechaniczna 5 39-400 Tarnobrzeg POLSKA</b>
<b>Specyfikacja techniczna</b>	<b>EN 1090-2:2018</b>
<b>Klasa Wykonania</b>	<b>EXC4 według EN 1090-2</b>
<b>Procesy spawalnicze</b> <small>numer referencyjny wg EN 4063</small>	111 - Ręczne spawanie łukowe  1.1, 1.2, 1.4, 2.1, 2.2, 3.1 według CEN ISO / TR 15608, EN 1090-2 (2018), tabela 2 i 3 8.1 według CEN ISO / TR 15608, EN 1090-2 (2018), tabela 4  (ciąg dalszy na odwrocie)
<b>Grupa materiałowa</b>	
<b>Odpowiedzialna osoba nadzoru spawalniczego</b> <small>tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia, kwalifikacje</small>	Grzegorz Panek, IWE  urodzony 29.01.1960
<b>Zastępca</b> <small>tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia, kwalifikacje</small>	Andrzej Starz, IWE  urodzony 13.06.1977
<b>Potwierdzenie</b>	Potwierdza się, że spełnione zostały wszystkie wymagania dotyczące spawania według ustalen przywołanej powyżej specyfikacji technicznej
<b>Początek ważności</b>	11.04.2021
<b>Termin ważności</b>	10.04.2024
<b>Uwagi</b>	patrz na odwrocie

**Miejsce wystawienia / data** Düsseldorf, 01.04.2021  
Kozłowski

  
Dipl.-Ing. Gurschke  
Kierownik Jednostki  
Certyfikującej

## Numer certyfikatu: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2014.0026.006

### Procesy spawalnicze

numer referencyjny wg EN 4063

- 121 - Spawanie łukiem krytym jednym drutem elektrodowym
- 135 - Spawanie elektrodą metalową w osłonie gazów aktywnych, metodą MAG
- 136 - Spawanie łukowe w osłonie gazu aktywnego drutem proszkowym
- 138 - Spawanie łukowe w osłonie gazu aktywnego drutem proszkowym o rdzeniu metalicznym
- 141 - Spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazów obojętnych; metodą TIG
- 783 - Zgrzewanie łukiem ciągnionym kołków w osłonie łuku tuleją ceramiczną lub gazem osłonowym

### Uwagi:

Dla stali nierdzewnych (1.4301, 1.4571) należy przestrzegać Decyzji Dopuszczeniowej DIBt Z-30.3-6. Należy przestrzegać wymagań dotyczących prób roboczych wg DIN EN 1090-2. Należy przestrzegać wymagań dotyczących prób roboczych wg DIN EN ISO 14555.

## 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