

# CERTYFIKAT SPAWALNICZY

**1090-2.00751.GSIMue.2017.002**

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

**Producent**

**Wolf System GmbH**

**Am Stadtwald 20  
94486 Osterhofen  
NIEMCY**

**Specyfikacja techniczna**

**EN 1090-2:2018**

**Klasa Wykonania**

**EXC2 według EN 1090-2**

**Procesy spawalnicze**  
numer referencyjny wg EN 4063

111, 135 (częściowo zmechanizowane), 135 (w pełni zmechanizowane)

**Grupa materiałowa**

1.1, 1.2  
według CEN ISO / TR 15608, EN 1090-2 (2018), tabela 2 i 3

**Odpowiedzialna osoba nadzoru spawalniczego**

tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia, kwalifikacje

Jens Meyer, IWE

urodzony 04.07.1960

**Zastępca**

tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia, kwalifikacje

Patrz na odwrocie

**Potwierdzenie**

Potwierdza się, że spełnione zostały wszystkie wymagania dotyczące spawania według ustalen przywołanej powyżej specyfikacji technicznej

**Początek ważności**

31.01.2022

**Termin ważności**

21.03.2025

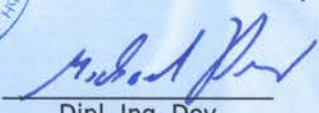
**Uwagi**

patrz na odwrocie

**Miejsce wystawienia / data**

München, 27.04.2022  
Cramer/AH



  
Dipl.-Ing. Dey  
Kierownik Jednostki  
Kontrolującej

## Numer certyfikatu: 1090-2.00751.GSIMue.2017.002

<b>Zastępca:</b>	Fabio Fortunato, IWS	urodzony 29.01.1990
	Rupert Probst, EWS	urodzony 18.12.1962
	Edgar Schenknecht, IWS	urodzony 07.08.1985

### Uwagi:

System zakładowej kontroli produkcji jest stosowany wyłącznie dla produkcji produktów budowlanych w zakładzie produkcyjnym.  
Niniejszy certyfikat jest ważny tylko w połączeniu z certyfikatem WPK wystawionym przez DVS ZERT GmbH.  
Dla kontroli spawaczy/operatorów w zakładzie na podstawie DIN EN ISO 9606-1 / DIN EN ISO 14732 przez Pana Jens Meyer w obszarze zastosowania niniejszego certyfikatu, przedsiębiorstwo dysponuje wprowadzona metoda do nadzorowania spawania próbek, weryfikacji kontroli i wystawiania zaświadczenia przeprowadzonej kontroli.

## 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