

Сертификат соответствия сварочного производства

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2025.0261.001

по EN 1090-1, таблица B.1
Сварка стальных несущих конструкций по DIN EN 1090-2

Производитель	Wolf System GmbH Am Stadtwald 20 94486 Osterhofen Германия
Техническая спецификация	EN 1090-2:2018+A1:2024
Класс исполнения	EXC3 по EN 1090-2
Сварочный(е) процесс(ы) (Идентификационный номер по DIN EN ISO 4063)	135 - сварка дуговая сплошной проволокой в активном газе
Группа материалов	1.1, 1.2 по CEN ISO/TR 15608 и EN 1090-2, таблица 2 и 3
Ответственный за надзор за сварочными работами (звание, имя, фамилия, образование, дата рождения)	Йенс Мейер, IWE д. р.: 04.07.1960
Представитель (звание, имя, фамилия, образование, дата рождения)	-
Подтверждение	На основании положений вышеназванной технической спецификации настоящим удостоверяется, что все требования к процессу сварки выполнены.
Начало действия	22.03.2025
Срок действия	21.03.2028
Примечания	Смотреть назад

Место и дата выдачи

Дюссельдорф, 22.03.2025
Краммер


Дипл.-инж. Гуршке

Директор сертифицирующего органа



Номер сертификата: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2025.0261.001

Примечание:

Необходимо соблюдать требования к эксплуатационным испытаниям согласно DIN EN 1090-2.

Общие положения

1. Этот сертификат сохраняет силу до тех пор, пока положения вышеназванной технической спецификации или условия производства на соответствующем заводе (или заводах) не изменятся существенным образом.
2. Данный сертификат разрешается копировать и публиковать в рекламных и иных целях только полностью. Рекламный текст не должен противоречить данному сертификату.
3. При наличии сомнений в соответствии завода (заводов) сертифицирующий орган имеет право проводить осмотры и проверки этого завода (заводов) в любое время без предварительного уведомления за счет производителя.
4. Если условия, при которых был выдан этот сертификат, изменятся или требования сертификата не будут соблюдаться, сертификат может быть в любой момент отозван, дополнен или изменен с немедленным действием и без возмещения.
5. Сертифицирующий орган следует уведомлять о следующих изменениях:
 - a) новое производственное оборудование или изменения основного производственного оборудования;
 - b) смена ответственного координатора сварочного производства;
 - c) внедрение новых сварочных процессов, новых основных материалов и связанных с этим протоколов аттестации сварочной технологии (англ.: welding procedure qualification record, WPQR);
 - d) новые основные производственные устройства.В вышеназванных случаях сертифицирующий орган проведет дополнительную проверку.
6. Не менее, чем за два месяца до истечения срока действия в сертифицирующий орган следует подать повторную заявку, если требуется продлить срок действия сертификата.

Список рассылки

1. Заявитель
2. В дело