

CERTYFIKAT SPAWALNICZY

GSIMü-EN1090-2.00782.2016.001

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 DE 94486 Osterhofen
Specyfikacja techniczna	EN 1090-2:2008+A1:2011
Klasa Wykonania	EXC2 według EN 1090-2
Procesy spawalnicze <small>numer referencyjny wg EN 4063</small>	111, 135 (częściowo zmechanizowane), 135 (w pełni zmechanizowane)
Grupa materiałowa	1.1, 1.2 według CEN ISO / TR 15608, EN 1090-2, tabela 2 i 3
Odpowiedzialna osoba nadzoru spawalniczego <small>tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia, kwalifikacje</small>	Dipl.-Ing. (FH) Jens Meyer, IWE urodzony 04.07.1960
Zastępca <small>tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia, kwalifikacje</small>	Edgar Schenknecht, IWS Rupert Probst, EWS urodzony 07.08.1985 urodzony 18.12.1962
Potwierdzenie	Potwierdza się, że spełnione zostały wszystkie wymagania dotyczące spawania według ustalen przywołanej powyżej specyfikacji technicznej
Początek ważności	31.01.2016
Termin ważności	31.01.2019
Uwagi	patrz na odwrocie

Miejsce wystawienia / data München, 01.03.2016
Cramer/ha



Westermeir
Zastępca Kierownika Jednostki
Prüfstelle

Numer certyfikatu: GSIMü-EN1090-2.00782.2016.001

Uwagi:

Odpowiedzialna osoba nadzoru spawalniczego jest wspomagany przez
Pan Robert Kling

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. Jakikolwiek 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 powiadomienia 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