

# CERTYFIKAT SPAWALNICZY

**DVS ZERT-EN1090-3-SZ-2014.0003.005**

zgodnie z normą EN 1090-1, tabela B.1  
dla spawania elementów konstrukcyjnych z aluminium wg EN 1090-3

<b>Producent</b>	<b>KARPOL Sp. z o.o.</b>  ul. Wojska Polskiego 66 64-920 Pila POLSKA
<b>Specyfikacja techniczna</b>	<b>EN 1090-3:2019</b>
<b>Klasa Wykonania</b>	<b>EXC3 według EN 1090-3</b>
<b>Procesy spawalnicze</b> <small>numer referencyjny wg EN 4063</small>	141 - Spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazów obojętnych; metodą TIG
<b>Grupa materiałowa</b>	22 według CEN ISO / TR 15608, EN 1090-3 (2019), tabela 1 i 2
<b>Odpowiedzialna osoba nadzoru spawalniczego</b> <small>tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia, kwalifikacje</small>	Marek Pecherzewski, IWE  urodzony 21.02.1985
<b>Zastępca</b> <small>tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia, kwalifikacje</small>	-
<b>Potwierdzenie</b>	Potwierdza się, że spełnione zostały wszystkie wymagania dotyczące spawania według ustalen przywołanej powyżej specyfikacji technicznej
<b>Początek ważności</b>	02.09.2021
<b>Termin ważności</b>	01.09.2024
<b>Uwagi</b>	patrz na odwrocie

**Miejsce wystawienia / data** Düsseldorf, 27.09.2021  
Kolodziej

  
Dipl.-Ing. Gurschke  
Kierownik Jednostki  
Certyfikującej

## **Numer certyfikatu: DVS ZERT-EN1090-3-SZ-2014.0003.005**

### **Uwagi:**

Należy przestrzegać wymagań dotyczących prób roboczych wg DIN EN 1090-3.

### **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 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