


Certyfikat spawalniczy

1090-2.0042.TÜVTH.2019.01

Zgodnie z EN 1090-1, tabela B.1, niniejszym deklaruje się, że:

niniejszy certyfikat spawalniczy obowiązuje w zakresie CPR w połączeniu z certyfikatem WE nr 0090-CPR-1090-1.0042.TÜVTH.2019.01

| | |
|---|--|
| Producent: (Producent lub pełnomocnik) | KPRM Infrastruktura Sp. z o.o. ul. Chopina 96, 43-600 Jaworzno, Polen |
| Zakład producenta: (Zakłady produkcyjne producenta) | KPRM Infrastruktura Sp. z o.o. ul. Chopina 96, 43-600 Jaworzno, Polen |
| Specyfikacja techniczna: | EN 1090-2:2018 |
| Klasa wykonania: | do klasy EXC 3 zgodnie z DIN EN 1090-2 |
| Procesy spawalnicze: (Numer referencyjny zgodnie z DIN EN ISO 4063) | 135 – spawanie elektrodą metalową w osłonie gazów aktywnych (MAG/GMAW) |
| Materiały podstawowe: (klasa wytrzymałości / specyfikacja techniczna) | Grupa 1.1, 1.2 zgodnie z CEN ISO/TR 15608 i DIN EN 1090-2, tabela 2 i 3; |
| Odpowiedzialna osoba ds. nadzoru spawalniczego: (tytuł, imię, nazwisko, data urodzenia, kwalifikacje) | Pan Paweł Snopek, 21.07.1980, IWE |
| Zastępca: (tytuł, imię, nazwisko, data urodzenia, kwalifikacje) | --- |
| Potwierdzenie: | W oparciu o przepisy powyższej specyfikacji technicznej spełnione zostały wszystkie wymagania dotyczące spawania. |
| Początek okresu ważności: (data wystawienia) | 26.06.2019 |
| Następny audyt nadzorczy: | 25.06.2020 |
| Okres ważności: | Niniejszy certyfikat zachowuje swoją ważność, dopóki nie zmienią się przepisy określone w specyfikacji technicznej w powiązaniu z EN 1090-1 i nie ulegną istotnej zmianie warunki produkcji w zakładzie oraz zakładowa kontrola produkcji. |
| Uwagi: | Patrz na odwrocie |
| Miejscowość / data | Erfurt / 26.06.2019 |


Dipl.-Ing. M. Ludwig
Kierownik / Z-ca Kierownika Jednostki
Certyfikującej
(nazwisko, podpis, pieczęćka)



Ogólne warunki dotyczące ważności certyfikatów zakładowej kontroli produkcji (ZKP) zgodnie z DIN EN 1090-1 i powiązanych z nimi certyfikatów spawalniczych

1. Certyfikaty są ważne na czas nieokreślony, jeżeli spełnione są następujące warunki:
 - a) treść odpowiednich norm nie uległa zmianie.
 - b) warunki dotyczące obliczeń konstrukcyjnych, jeśli są uwzględnione w certyfikacji oraz warunki produkcji w zakładzie lub zakładowa kontrola produkcji nie zmieniły się znacząco.
 - c) istnieje obowiązująca umowa z jednostką nadzorującą i jednostką certyfikującą.
 - d) producent corocznie przesyła jednostce certyfikującej pisemną deklarację, że nie wystąpił żaden z przypadków wymienionych w rozdziale B.4.1 normy DIN EN 1090-1.

Są to:

- wprowadzenie, odnowienie lub modyfikacja istotnych obiektów zakładowych;
- zmiana odpowiedzialnej osoby ds. nadzoru spawalniczego;
- wprowadzenie nowych procedur spawalniczych, modyfikacja materiałów wyjściowych i raportów dotyczących kwalifikacji procesów spawalniczych;

Na podstawie tej deklaracji jednostka certyfikująca dostarcza producentowi potwierdzenie utrzymania certyfikatu.

- e) przestrzegane są okresy nadzoru określone w tabeli B.3 normy DIN EN 1090-1.
 - f) sprawozdania z nadzoru potwierdzają, że warunki utrzymania ważności certyfikatu są spełnione. Raporty są dostępne dla jednostki certyfikującej.
2. Niezaplanowany nadzór u producenta powinien zostać ewentualnie zorganizowany przez jednostkę certyfikującą, jeżeli spełniony jest jeden z następujących warunków:
 - a) wystąpił jeden z przypadków wymienionych w rozdziale B.4.1.
 - b) włączenie nowego lub zmodyfikowanego procesu produkcyjnego, jeśli ma to wpływ na jedną z ocenianych właściwości.
 - c) zmiana na wyższą niż podano w certyfikacie klasę wykonania (EXC).
 3. Pierwszy stały nadzór u producenta odbędzie się po upływie roku. Jeśli nie będą wymagane żadne zasadnicze środki zaradcze, częstotliwość kolejnych nadzorów opierać się będzie na przepisach normy DIN EN 1090-1, tabela B.3.
 4. Producent jest zobowiązany udostępnić jednostce certyfikującej aktualny raport z nadzoru niezwłocznie po jego otrzymaniu, o ile raport ten nie zostanie bezpośrednio przekazany jednostce certyfikującej przez jednostkę nadzorującą. Na podstawie raportu z nadzoru jednostka certyfikacji dostarczy producentowi potwierdzenie utrzymania certyfikatu, wystawi zmodyfikowany certyfikat lub odwoła certyfikat.
 5. Korzystanie z certyfikatów może odbywać się wyłącznie z wymienionym w punkcie 4.) ważnym potwierdzeniem jednostki certyfikującej. Jeśli dostępny jest certyfikat spawalniczy, można go używać wyłącznie z certyfikatem zakładowej kontroli produkcji.
 6. Jednostka certyfikująca jest zobowiązana do unieważnienia certyfikatów, jeżeli warunki, które doprowadziły do ich przyznania, nie są już spełniane. W takim przypadku jednostka certyfikująca ma obowiązek zażądać od producenta zwrotu oryginału certyfikatu.
 7. W celach reklamowych i innych certyfikat może być powielany lub publikowany wyłącznie w całości. Tekst ulotek reklamowych nie może być sprzeczny z treścią certyfikatów.
 8. Jeśli istnieją uzasadnione wątpliwości co do kwalifikacji producenta, jednostka certyfikująca zastrzega sobie prawo do zainicjowania i przeprowadzenia niezapowiedzianych inspekcji w siedzibie producenta na jego koszt.

Uwagi:

./.

