

CERTYFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

zaświadcza, że przedsiębiorstwo
KONSTALMET PIOSEK SPÓŁKA JAWNA
Strzelecka 13
PL-47-133 Gąsiorowice

zostało skontrolowane i uznane jako zakład prowadzący
prace spawalnicze w zakresie normy

DIN EN ISO 3834-4

Podstawowe wymagania jakości

Certyfikat nr: 07/204/1326/HS/4457/20

Zakres uznania i szczegóły kontroli określono na odwrotnej stronie certyfikatu
oraz w sprawozdaniu

nr: 8117665292

Firma posiada system zapewnienia jakości,
wyposażenie zakładowe, wykwalifikowany personel oraz technologie spawania.

Certyfikat jest ważny do

maj 2023

Hamburg, 15.05.2020



W celu weryfikacji cyfrowego podpisu pracownika TÜV NORD Systems
wymagana jest instalacja certyfikatu głównego TÜV NORD GROUP:
<https://www.tuev-nord.de/en/customer-login/digital-signature/>

Jednostka Certyfikująca
TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Jednostka akredytowana

Zakres czynności spawalniczych

Obowiązuje tylko w połączeniu i jako załącznik do certyfikatu DIN EN ISO 3834 część 4

Producent: KONSTALMET PIOSEK SPÓŁKA JAWNA, Gąsiorowice
Miejsce produkcji: PL-47-100 Strzelce Opolskie, ul. Gogolińska 10
Certyfikat nr: 07/204/1326/HS/4457/20
Data wydania: 15.05.2020

1 Wyrób(-oby) Producenta
Nośne elementy i podzespoły dla konstrukcji stalowych do EXC1 wg EN 1090-2

w zależności od ewentualnych dalszych wymaganych certyfikacji:

2 Norma(y) wyrobu i inne normy (patrz DIN EN ISO 3834-5)
DIN EN 1090-2
DIN EN ISO 9606-1
DIN EN ISO 5817

3 Grupy materiałowe (wg CEN ISO/TR 15608)
1.1, $R_{eH} \leq 275$ MPa

4 Procesy spawalnicze i procesy związane

Procesy spawalnicze (wg ISO 4063) z określeniem stopnia mechanizacji	Grupy materiałowe (wg CEN ISO/TR 15608)
135 MAG spawanie elektrodą metalową w osłonie gazów aktywnych, częściowo zmechanizowane	1.1, $R_{eH} \leq 275$ MPa

5 Personel odpowiedzialny za nadzór spawalniczy

Imię i nazwisko	Kwalifikacje	Zakres zadań i poziom kwalifikacji *
Waldemar MELICH	Spawacz, mechanik	Osoba odp. za nadzór spawalniczy B

*Poziom kwalifikacji musi być zgodny z ISO 14731 oraz B, S lub C

** z odniesieniem do DIN EN ISO 14731 07.2019 rozdział 5.1 / 4