

CERTYFIKAT

D-ZE-16083-01-00-ISO3834-2016.0007.005

DVS ZERT potwierdza niniejszym, że firma



PKiMSA
Carboautomatyka S.A.
ul. Budowlanych 168
43-100 Tychy
Polska

Spełnia wymagania jakości według

EN ISO 3834-2:2021

w zakresie podanym na odwrocie.

Okres ważności: 16.01.2024 do 15.01.2027

Düsseldorf, 16.01.2024
Miejsce i data wystawienia

Mgr inż. Swider
Audytor wiodący

Mgr inż. Gurschke
Kierownik jednostki certyfikującej



Zakres obowiązywania certyfikatu

D-ZE-16083-01-00-ISO3834-2016.0007.005

Zastosowanie:	konstrukcje budowlane, konstrukcje maszynowe dla przemysłu górniczego, przenosniki tasmowe, urządzenia wibracyjne, osłony ognioszczelne
Metody spawania:	135, 138 według EN ISO 4063
Materiały podstawowe:	1.1, 1.2 według CEN ISO/ TR 15608
Osoba odpowiedzialna za nadzór spawalniczy:	Szymánski, Marcin (IWE) ur.: 24.10.1984
Zastępcą osoby odpowiedzialnej za nadzór spawalniczy:	-
Uwagi:	Zakład produkcyjny 1: Ul. Zwirki i Wigury 4 43-190 Mikołów Niniejszy certyfikat nie zastępuje certyfikatów wymaganych w obszarach uregulowanych prawem.

Przepisy ogólne

Obowiązują Ogólne Warunki Handlowe DVS ZERT GmbH w najnowszej wersji.



CERTYFIKAT

zgodności zakładowej kontroli produkcji

2451-CPR-EN1090-2014.0077.009

Zgodnie z Rozporządzeniem (UE) nr 305/2011
Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 9 marca 2011 r. (Rozporządzenie w sprawie wyrobów budowlanych - CPR)
niniejszy certyfikat obowiązuje dla następującego wyrobu budowlanego:

Wyrób budowlany	Elementy nośne oraz ich zestawy wykonane ze stali do klasy EXC3 według EN 1090-2
Zastosowanie	dla konstrukcji nośnych we wszystkich typach budowli
Oznakowanie CE	ZA.3.2 do ZA.3.5 według EN 1090-1:2009+A1:2011
Producent	wyprodukowane przez lub dla PKiMSA Carboautomatyka S.A. ul. Budowlanych 168 43-100 Tychy POLSKA
Zakład produkcyjny <small>Miejsce produkcji Producenta</small>	PKiMSA Carboautomatyka S.A. ul. Zwirki i Wigury 4 43-190 Mikołów Polska
Potwierdzenie	Niniejszy certyfikat potwierdza, że zastosowano wszystkie postanowienia dotyczące oceny i weryfikacji stałości procesów opisane w załączniku ZA normy zharmonizowanej EN 1090-1:2009+A1:2011 zgodnie z systemem 2+ oraz, że Zakładowa Kontrola Produkcji spełnia wszystkie wymagania określone w powyższej normie
Data wystawienia	16.01.2014
Następny audit nadzorczy	15.01.2027
Okres ważności	Niniejszy certyfikat zachowuje swoją ważność, dopóki nie zmienią się określone w normie zharmonizowanej metody badań i/lub wymagania zakładowej kontroli produkcji do oceny deklarowanych właściwości użytkowych oraz nie ulegną istotnej zmianie wyrób i warunki produkcyjne w zakładzie.
Uwagi	patrz na odwrocie

Miejsce wystawienia / data Düsseldorf, 10.01.2024
Swider



Dipl.-Ing. Gurschke
Kierownik Jednostki
Certyfikującej

Numer certyfikatu: 2451-CPR-EN1090-2014.0077.009

Uwagi

Jednostka Notyfikowana - 2451 DVS ZERT GmbH dokonała wstępnej inspekcji zakładu produkcyjnego/zakładów produkcyjnych i systemu zakładowej kontroli produkcji oraz prowadzi ciągły nadzór i ocenę zakładowej kontroli produkcji.

Postanowienia ogólne

Obowiązują warunki normy zharmonizowanej EN 1090-1:2009 + A1: 2011, pkt. B. 4,1 do pkt. 4.4 włącznie.

W szczególności nadzorowane są wymagania według normy EN 1090-1:2009 + A1: 2011, punkt B 4.3.

W odniesieniu do tych wymagań Producent musi przekazywać Jednostce Notyfikowanej roczne oświadczenia w formie pisemnej.

Obowiązują Ogólne Warunki Handlowe DVS ZERT GmbH w najnowszej wersji.

CERTYFIKAT SPAWALNICZY

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2016.0002.005

zgodnie z normą EN 1090-1, tabela B.1
dla spawania elementów konstrukcyjnych ze stali wg EN 1090-2

Producent

**PKiMSA
Carboautomatyka S.A.**

**ul. Budowlanych 168
43-100 Tychy
POLSKA**

Zakład produkcyjny

PKiMSA Carboautomatyka S.A., ul. Zwirki i Wigury 4,
43-190 Mikołów, POLSKA

Specyfikacja techniczna

EN 1090-2:2018

Klasa Wykonania

EXC3 według EN 1090-2

Procesy spawalnicze
numer referencyjny wg EN 4063

135 - Spawanie elektrodą metalową w osłonie gazów aktywnych,
metodą MAG
138 - Spawanie łukowe w osłonie gazu aktywnego drutem proszkowym
o rdzeniu metalicznym

Grupa materiałowa

1.1, 1.2
według CEN ISO / TR 15608, EN 1090-2, tabela 2 i 3

**Odpowiedzialna osoba
nadzoru spawalniczego**

tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia,
kwalifikacje

Marcin Szymánski, IWE

urodzony 24.10.1984

Zastępca

tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia,
kwalifikacje

-

Potwierdzenie

Potwierdza się, że spełnione zostały wszystkie wymagania dotyczące
spawania według ustalen przywołanej powyżej specyfikacji technicznej

Początek ważności

16.01.2024

Termin ważności

15.01.2027

Uwagi

patrz na odwrocie

Miejsce wystawienia / data

Düsseldorf, 16.01.2024
Swider



Dipl.-Ing. Gurschke
Kierownik Jednostki
Certyfikującej

Numer certyfikatu: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2016.0002.005

Uwagi:

Należy przestrzegać wymagań dotyczących prób roboczych wg DIN EN 1090-2.

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