

CERTYFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

zaświadcza, że przedsiębiorstwo

NAFTOMONTAŻ SERWIS Sp. z o.o.
Samuela Lindego 14
PL-30-148 Kraków

Inne miejsca produkcyjne na stronie odwrotnej
zostało skontrolowane i uznane jako zakład prowadzący
prace spawalnicze w zakresie normy

DIN EN ISO 3834-2

Pełne wymagania jakości

Certyfikat nr: 07/204/1326/HS/1361/21

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

nr: 8118805468

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

Certyfikat jest ważny do

listopad 2024



Hamburg, 01.03.2022

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

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG • Technikzentrum • Zertifizierungsstelle
Große Bahnstraße 31 • 22525 Hamburg
Telefon (040) 8557-2368 • Fax (040) 8557-2710 • E-mail: technikzentrum@tuev-nord.de



Zakres czynności spawalniczych

Obowiązuje tylko w połączeniu i jako załącznik do certyfikatu DIN EN ISO 3834 część 2

Producent: NAFTOMONTAŻ SERWIS Sp. z o.o.
Miejsce produkcji: 32-566 Alwernia, Karola Olszewskiego 25
Certyfikat nr: 07/204/1326/HS/1361/21
Data wydania: 01.03.2022

1 Wyrób(-oby) Producenta

Nośne elementy i podzespoły dla konstrukcji stalowych do EXC3 wg EN 1090-2 w zależności od ewentualnych dalszych wymaganych certyfikacji:
urządzenia ciśnieniowe

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

DIN EN 1090-2, DIN EN 13445, DIN EN 13480, DIN EN 12952, DIN EN 12953
DIN EN ISO 9606-1
DIN EN ISO 5817
DIN EN ISO 15614-1

3 Grupy materiałowe (wg CEN ISO/TR 15608)

1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 5.1, 5.2, 6, 8.1, 8.2

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 topliwą w osłonie gazów aktywnych, częściowo zmechanizowane	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa
111 Spawanie łukowe elektrodą otuloną, ręczne	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa
141 TIG spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazów obojętnych, ręczne	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa 5.1, 5.2, 6, 8.1, 8.2

5 Personel odpowiedzialny za nadzór spawalniczy

Imię i nazwisko	Kwalifikacje	Zakres zadań i poziom kwalifikacji *
KOCYK, Piotr	IWE	Osoba odp. za nadzór spawalniczy, C

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