



URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO

UDT-CERT

SPAWALNICZE ŚWIADECTWO KWALIFIKACYJNE

Nr 48851/SSK/2018

wydane zgodnie z Tablicą B.1 normy PN-EN 1090-1+A1:2012
dla spawania konstrukcyjnych elementów stalowych wg normy PN-EN 1090-2+A1:2012

Producent:	REMZAP Sp. z o. o. ul. Ignacego Mościckiego 12 24-110 Puławy
Zakład produkcyjny:	REMZAP Sp. z o. o. ul. Ignacego Mościckiego 12 24-110 Puławy
Zakres, specyfikacja techniczna:	Wykonywanie konstrukcyjnych elementów stalowych wg normy PN-EN 1090-2+A1:2012
Klasa wykonania: zgodnie z PN-EN 1090-2+A1:2012	EXC1, EXC2, EXC3
Procesy spawalnicze: zgodnie z PN-EN ISO 4063:2011	111: Ręczne spawanie łukowe elektrodą otuloną 135: Spawanie MAG drutem elektrodowym litym 141: Spawanie TIG z dodatkiem drutu/pręta litego 141/111: Spawanie TIG z dodatkiem drutu/pręta litego / ręczne spawanie łukowe elektrodą otuloną 783: Zgrzewanie łukowe kołków z poderwaniem i użyciem pierścienia ceramicznego lub gazu osłonowego
Materiały podstawowe/grupy materiałowe: zgodnie z ISO/TR 15608:2017	Stale konstrukcyjne niestopowe / 1.1; 1.2; 1.4 Stale nierdzewne austenityczne / 8
Odpowiedzialny nadzór spawalniczy: zgodnie z PN-EN ISO 14731:2008	Konrad Rutkowski PL-EWE-00701/2001

Niniejsze świadectwo potwierdza spełnienie wymagań dotyczących spawania zgodnie z normą PN-EN 1090-2+A1:2012.

Niniejsze świadectwo pozostaje ważne pod warunkiem, że nie wystąpi żadna zmiana opisana w pkt. B.4.1. normy PN-EN 1090-1+A1:2012 oraz, że certyfikat zakładowej kontroli produkcji obejmujący powyższy zakres nie zostanie zawieszony lub cofnięty przez jednostkę notyfikowaną certyfikującą zakładową kontrolę produkcji.

Producent może udostępniać kopie świadectwa jedynie w całości i powoływać się na nie w celach marketingowych oraz w kontaktach z klientami wyłącznie w odniesieniu do zakresu objętego świadectwem.

Data pierwszego wydania: 25.06.2018
Data niniejszego wydania: 25.06.2018

Dyrektor Departamentu Certyfikacji
i Oceny Zgodności

Jacek Niemczyk

URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO

ANNEX TO THE CERTIFICATE OF CONFORMITY OF THE FACTORY PRODUCTION CONTROL

No. 1433-CPR-0030

Edition III of 25.06.2018

1. Type of construction products:

Structural metallic products and ancillaries.

Steel structural components in execution classes: EXC1, EXC2, EXC3 according to PN-EN 1090-2+A1:2012, method 3a acc. to Annex A to PN-EN 1090-1+A1:2012.

2. Manufacturing plant:

REMZAP Sp. z o. o.
ul. Ignacego Mościciego 12
24-110 Puławy

3. Reference technical specifications:

PN-EN 1090-1+A1:2012

Execution of steel structures and aluminium structures - Part 1:
Requirements for conformity assessment of structural components.

PN-EN 1090-2+A1:2012

Execution of steel structures and aluminium structures - Part 2:
Technical requirements for steel structures.

4. Parent materials according to the specification:

Material	Material group according to ISO/TR 15608	Material specifications
Non-alloy structural steels	1.1 1.2 1.4	PN-EN 10025-2, PN-EN 10025-3 PN-EN 10025-4, PN-EN 10025-5 PN-EN 10149-2, PN-EN 10149-3 PN-EN 10210-1, PN-EN 10219-1
Austenitic stainless steels	8	PN-EN 10088-2, PN-EN 10088-3 PN-EN 10296-2, PN-EN 10297-2

5. Provisions concerning the continuous surveillance of the factory production control are set out in the Agreement No. 53737/JN/2014 of 25.08.2014 on the factory production control certification.

6. The certificate becomes invalid if the obligations resulting from the Agreement No. 53737/JN/2014 of 25.08.2014 on the factory production control certification are not met.
7. This Annex replaces the Annex, edition II of 21.09.2015, to the certificate of the factory production control No. 1433-CPR-0030.

Director of Certification and Conformity
Assessment Department



Jacek Niemczyk