



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

ZAŁĄCZNIK DO CERTYFIKATU ZGODNOŚCI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI

Nr 1433-CPR-0030

Wydanie III z dnia 25.06.2018 r.

1. Rodzaj wykonywanych wyrobów budowlanych:

Konstrukcyjne wyroby metalowe i elementy pomocnicze.

Wykonywanie konstrukcyjnych elementów stalowych w klasach EXC1, EXC2, EXC3 wg normy PN-EN 1090-2+A1:2012, metoda 3a wg Załącznika A do normy PN-EN 1090-1+A1:2012.

2. Zakład produkcyjny:

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

3. Stosowane specyfikacje techniczne:

PN-EN 1090-1+A1:2012

Wykonanie konstrukcji stalowych i aluminiowych. Część 1: Zasady oceny zgodności elementów konstrukcyjnych.

PN-EN 1090-2+A1:2012

Wykonanie konstrukcji stalowych i aluminiowych. Część 2: Wymagania techniczne dotyczące konstrukcji stalowych.

4. Materiały podstawowe wg specyfikacji:


Materiał	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608	Specyfikacje materiałowe
Stale konstrukcyjne niestopowe	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
Stale nierdzewne austenityczne	8	PN-EN 10088-2, PN-EN 10088-3 PN-EN 10296-2, PN-EN 10297-2

5. Postanowienia dotyczące nadzoru nad wydanym certyfikatem zawarte są w umowie o certyfikację zakładowej kontroli produkcji nr 53737/JN/2014 z dnia 25.08.2014 r.

6. Certyfikat traci ważność, gdy nie spełnione są zobowiązania zawarte w umowie o certyfikację zakładowej kontroli produkcji nr 53737/JN/2014 z dnia 25.08.2014 r.

7. Niniejszy załącznik zastępuje załącznik, wydanie II z dnia 21.09.2015 r. do certyfikatu zgodności zakładowej kontroli produkcji nr 1433-CPR-0030.

Dyrektor Departamentu Certyfikacji
i Oceny Zgodności



Jacek Niemczyk