

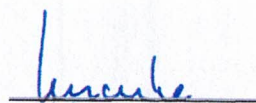
CERTYFIKAT SPAWALNICZY

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2015.0074.005

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

Producent	DREWPAL Sp. J. W. Majtas, K. Drygala, G. Drygala	
	Janków Pierwszy 101 D 62-814 Blizanów POLSKA	
Specyfikacja techniczna	EN 1090-2:2018	
Klasa Wykonania	EXC2 według EN 1090-2	
Procesy spawalnicze <small>numer referencyjny wg EN 4063</small>	135 - Spawanie elektrodą metalową w osłonie gazów aktywnych, metodą MAG	
Grupa materiałowa	1.1, 1.2 według CEN ISO / TR 15608, EN 1090-2, tabela 2 i 3	
Odpowiedzialna osoba nadzoru spawalniczego <small>tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia, kwalifikacje</small>	Dariusz Gajek, IWE	urodzony 12.12.1957
Zastępca <small>tytuł, imię, nazwisko, Data urodzenia, kwalifikacje</small>	-	
Potwierdzenie	Potwierdza się, że spełnione zostały wszystkie wymagania dotyczące spawania według ustalen przywołanej powyżej specyfikacji technicznej	
Początek ważności	22.03.2023	
Termin ważności	21.03.2026	
Uwagi	patrz na odwrocie	

Miejsce wystawienia / data Düsseldorf, 20.03.2023
Kozłowski



Dipl.-Ing. Gurschke
Kierownik Jednostki
Certyfikującej

Numer certyfikatu: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2015.0074.005

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 powiadomienia 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

Welding Certificate

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2015.0074.005

in accordance with EN 1090-1, table B.1, its hereby declared:
The manufacturer has produced evidence that he fulfills the requirements of the European standard EN 1090-2 for execution of structural steel components

Manufacturer	DREWPAL Sp. J. W. Majtas, K. Drygala, G. Drygala	
	Janków Pierwszy 101 D 62-814 Blizanów POLAND	
Technical specification	EN 1090-2:2018	
Execution class(es)	EXC2 according to EN 1090-2	
Welding Process(es) <small>(Reference no. acc. to DIN EN ISO 4063)</small>	135 - Metal active gas welding	
Material Group	1.1, 1.2 according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 2 and 3	
Responsible Welding Coordinator <small>(Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)</small>	Dariusz Gajek, IWE	born on: 12.12.1957
Substitute <small>(Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)</small>	-	
Confirmation	All provisions concerning welding as described in the above mentioned technical specification(s) were applied.	
Validity start	22.03.2023	
Period of validity	21.03.2026	
Remarks	see reverse	

Place and date of issue

Düsseldorf, 20.03.2023
Kozłowski


Dipl.-Ing. Gurschke
Head of certification body

Certificate number: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2015.0074.005

Remarks:

The requirements for work tests are to be observed acc. to
DIN EN 1090-2.

General Terms

1. This certificate is valid as long as the terms of the above technical specifications themselves or the manufacturing conditions of the essential manufacturing factory have not changed significantly.
2. This certificate may only be reproduced or published for advertising or other purposes than as a whole. The text of promotional material doesn't has to be in conflict with this certificate.
3. In case of any doubt as to the suitability of the manufacturing factory(ies) there is the possibility reserved by the inspection authority to carry out an unexpected spot checks in the manufacturing factory paid by the manufacturer
4. This certificate may be withdrawn at any time with immediate effect and be amended or modified if the conditions under which it was granted have changed, or if the terms of this certificate are not met.
5. The following changes must be reported to the inspection authority:
 - a) New production or significant changes to essential manufacturing facilities;
 - b) Change of the welding coordinator;
 - c) inception of new welding processes, new base materials and related WPQRs (welding procedure qualification record)
 - d) new essential manufacturing facilities

The inspection authority will cause a supplementary examination in the cases cited

6. At least two months before the expiry date there shall be submitted an application to the inspection authority, when the qualification should be recertified.

distributor

1. Applicant
2. File