

CERTYFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

zaświadcza, że przedsiębiorstwo
NAFTOREMONT-NAFTOBUDOWA Sp. z o.o.
ul. Zglenickiego 46
PL - 09-411 Płock

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

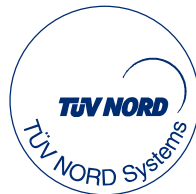
Certyfikat nr: 07/204/9120/HS/2117/20

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

nr: 8117665292

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

Certyfikat jest ważny do
październik 2023



Hamburg, 11.02.2021

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: NAFTOREMONT – NAFTOBUDOWA Sp. z o.o., 09-411 Płock
Miejsce produkcji: Oddział Naftobudowa, ul. Sikorskiego 17, 38-460 Jedlicze
Certyfikat nr: 07/204/9120/HS/2117/20
Data wydania: 11.02.2021

1 Wyrób(-oby) Producenta

w zależności od ewentualnych dalszych wymaganych certyfikacji:
Kotły parowe, zbiorniki ciśnieniowe, rurociągi

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

DIN EN 13445, DIN EN 13480
DIN EN ISO 9606-1, DIN EN 14732
DIN EN ISO 5817
DIN EN ISO 15614-1

3 Grupy materiałowe (wg CEN ISO/TR 15608)

1, 2, 3.1, 3.2 $R_{eH} \leq 785$ MPa, 5, 6, 7.1, 8.1, 8.2 10.1, 43, 45

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 metalową w osłonie gazów aktywnych, częściowo zmechanizowane	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa 1.4 3.1, 3.2 $R_{eH} \leq 785$ MPa 5.1, 8.1, 8.2, 10.1
111 MMA spawanie łukowe elektrodą otuloną, ręczne	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa 5.1, 8.1
141 TIG spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazów obojętnych, ręczne	1, 2, 3.1 $R_{eH} \leq 460$ MPa 5, 6, 7.1, 8.1, 8.2, 10.1, 43, 45
131 MIG spawanie elektrodą metalową w osłonie gazów obojętnych, częściowo zmechanizowane	8.1
121 Spawanie łukiem krytym jednym drutem elektrodowym, zmechanizowane	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 8.1
138 MAG spawanie elektrodą topliwą w osłonie gazu aktywnego drutem proszkowym o rdzeniu metalicznym, częściowo zmechanizowane	1.1, 1.2, 1.3 $R_{eH} \leq 643$ MPa
783 Przypawanie łukiem ciągnionym kołków w osłonie łuku tuleją ceramiczną lub gazem osłonowym	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa 8.1

5 Personel odpowiedzialny za nadzór spawalniczy

Imię i nazwisko	Kwalifikacje	Zakres zadań i poziom kwalifikacji *
SPÓLNIK, Marcin	IWE	Osoba odp. za nadzór spawalniczy C
CZECH, Robert	EWE	Zastępca osoby odp. za nadzór spawalniczy C

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