



URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO

UDT - CERT

CERTYFIKAT

Certificate

Nr CSW/1125/2019

Jednostka Certyfikująca Systemy Zarządzania UDT-CERT
Management Systems Certification Body UDT-CERT

poświadcza, że firma:
certifies that the company:

KERSTEN EUROPE Sp. z o.o.

ul. Przemysłowa 6, 97-410 Kleszczów

wdrożyła oraz stosuje wymagania jakości w spawalnictwie zgodnie z normą
has implemented and maintains a quality requirements in welding system in compliance with

PN-EN ISO 3834-2:2007

EN ISO 3834-2:2005

Zakres certyfikacji według załącznika.

Scope of certification in the annex.

Data udzielenia certyfikacji:	09.08.2019
Date of granting certification:	
Data wydania certyfikatu:	09.08.2019
Date of issue:	
Data ważności certyfikatu:	08.08.2022
Certificate is valid until:	

Dyrektor Departamentu Certyfikacji
i Oceny Zgodności
Director of the Certification
and Conformity Assessment Department

Jacek Niemczyk



AC 078

QMS

URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO

ZAŁĄCZNIK DO CERTYFIKATU NA ZGODNOŚĆ Z NORMĄ PN-EN ISO 3834-2:2007

Nr CSW/1125/2019

Wydanie I z dnia 09.08.2019 r.

- 1) **Rodzaj wyrobów:**
konstrukcje stalowe.
- 2) **Zakres prac:**
wytwarzanie.
- 3) **Norma wyrobu / specyfikacje:**

PN-EN 14161	Przemysł naftowy i gazowniczy - Rurociągowy systemy przesyłowe
PN-EN 13480	Rurociągi przemysłowe metalowe
PN-EN 1090-2	Wykonanie konstrukcji stalowych i aluminiowych - Część 2: Wymagania techniczne dotyczące konstrukcji stalowych.
PN-S-10050	Obiekty mostowe - Konstrukcje stalowe - Wymagania i badania
- 4) **Stosowane metody spajania (wg PN-EN ISO 4063):**
- 135, 141.
- 5) **Materiały podstawowe (wg ISO/TR 15608):**
1.1; 1.2;
- 6) **Personel wykonujący spajanie:**
spawacze posiadają sprawdzone kwalifikacje według norm: PN-EN ISO 9606-1.
- 7) **Personel nadzorujący procesy spajania:**
Robert Merta posiada kwalifikacje zgodne z wymaganiami normy PN-EN ISO 14731.
- 8) **Personel wykonujący / nadzorujący badania nieniszczące:**
personel posiada sprawdzone kwalifikacje zgodne z wymaganiami norm PN-EN ISO 9712.
- 9) **Dokumenty stosowane przez wytwórcę, inne niż określone w pkt 2.2 normy PN-EN ISO 3834-5:**

ISO/TR 17671-2	Spawanie - Zalecenia dotyczące spawania materiałów metalowych - Część 2: Spawanie łukowe stali ferrytycznych.
ISO/TR 17844	Spawanie - Porównanie standardowych metod unikania zimnych pęknięć.
PN-EN 1011-2	Spawanie - Wytyczne dotyczące spawania metali - Część 2: Spawanie łukowe stali ferrytycznych.

- 10) Postanowienia dotyczące nadzoru nad wydanym certyfikatem zawarte są w umowie nr 72906/CS/2019 z dnia 24.07.2019 r. o certyfikację na zgodność z normą PN-EN ISO 3834-2:2007.
- 11) Certyfikat traci ważność, gdy nie spełnione są zobowiązania zawarte w umowie nr 72906/CS/2019 z dnia 24.07.2019 r. o certyfikację na zgodność z normą PN-EN ISO 3834-2:2007.

Dyrektor Departamentu Certyfikacji
i Oceny Zgodności



Jacek Niemczyk