

CERTYFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

zaświadcza, że przedsiębiorstwo

Fabryka Kotłów "SEFAKO" S.A.
Przemysłowa 9
PL – 28-340 Sędziszów

zostało skontrolowane i uznane jako zakład prowadzący
prace spawalnicze w zakresie normy

DIN EN ISO 3834-2

Pełne wymagania jakości

Certyfikat nr: 07/204/1326/HS/1442/21r

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

nr: 8118805468

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

Certyfikat jest ważny do

maj 2024



Hamburg, 07.09.2021

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 x

Producent: Fabryka Kotłów "SEFAKO" S.A., 28-340 Sędziszów / Polska,
Certyfikat nr: 07/204/1326/HS/1442/21
Data wydania: 07.09.2021

1. Wyrób(-oby) Producenta

Nośne elementy i podzespoły dla konstrukcji stalowych do EXC3 wg EN 1090-2 w zależności od ewentualnych dalszych wymaganych certyfikacji: Dyrektywa 2014/68/EU, Załącznik I, Paragraf 3.1; AD2000 HP0.

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

DIN EN 1090-2, DIN EN 13445, DIN EN 13480, DIN EN 12952, DIN EN 12953
DIN EN ISO 9606-1, DIN EN 14732
DIN EN ISO 5817
DIN EN ISO 15613, DIN EN ISO 15614-1

3. Grupy materiałowe (wg CEN ISO/TR 15608)

1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 11, 43,

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, 5, 7, 8, 43
111 MMA spawanie łukowe elektrodą otuloną, ręczne	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 11
141 TIG spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazów obojętnych, ręczne	1, 4, 5, 6, 7, 8, 11
131 MIG spawanie elektrodą metalową w osłonie gazów obojętnych, częściowo zmechanizowane	8, 43
121 Spawanie łukiem krytym jednym drutem elektrodowym, zmechanizowane	1, 2, 3, 4, 5
136 MAG spawanie łukowe w osłonie gazu aktywnego drutem proszkowym, częściowo zmechanizowane	1, 4, 5, 7, 8
138 MAG spawanie elektrodą topliwą w osłonie gazu aktywnego drutem proszkowym o rdzeniu metalicznym, częściowo zmechanizowane	1, 5
783 Przypawanie łukiem ciągnionym kołków w osłonie łuku tuleją ceramiczną lub gazem osłonowym	1, 4, 5

5. Personel odpowiedzialny za nadzór spawalniczy

Imię i nazwisko	Kwalifikacje	Zakres zadań i poziom kwalifikacji *
Błaszczyk Michał	IWE	Osoba odp. za nadzór spawalniczy C
Tarapacz Dariusz	IWI-C	Osoba wspierająca nadzór spawalniczy

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