

Svařovací certifikát

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2024.0672.001

v souladu s EN 1090-1, tabulkou B.1
ke svařování nosných ocelových konstrukcí dle DIN EN 1090-2

Výrobce	DENIOS s.r.o. NA Jelence 1330 38601 Strakonice II TSCHECHISCHE REPUBLIK
Technická specifikace	EN 1090-2:2018+A1:2024
Třída provedení	EXC2 dle EN 1090-2
Svařovací proces(y) <small>(referenční číslo dle DIN EN ISO 4063)</small>	135 - Svařování metodou MAG
Skupina materiálů	1.1 dle CEN ISO/TR 15608 a EN 1090-2, tabulka 2 a 3
Odpovědná osoba svářečského dozoru <small>(titul, jméno, příjmení, kvalifikace, datum narození)</small>	Nils-Philipp Jacobs, IWE nar.: 26.10.1981
Zástupce <small>(titul, jméno, příjmení, kvalifikace, datum narození)</small>	Jaromir Kyznar, IWT nar.: 23.08.1967
Potvrzení	Na základě ustanovení výše uvedené technické specifikace byly splněny všechny požadavky na svařování.
Začátek platnosti	03.12.2024
Platnost	12.12.2027
Poznámky	Viz zadní stranu

Místo / datum vystavení

Düsseldorf, 03.12.2024
Lukosz


Dipl.-Ing. Gurschke
vedoucí zkušebny

Číslo certifikátu: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2024.0672.001

Poznámky:

Je třeba dodržet požadavky na pracovní zkoušky podle normy DIN EN 1090-2.

Všeobecná ustanovení

1. Tento certifikát platí tak dlouho, dokud se nějakým podstatným způsobem nezmění výše uvedené technické specifikace samotné nebo výrobní podmínky určující provozovny / určujících provozoven.
2. Tento certifikát se smí rozmnožovat nebo zveřejňovat pro reklamní a jiné účely pouze jako celek. Text reklamních brožur nesmí být v rozporu s tímto certifikátem.
3. Vyskytnou-li se pochybnosti o vhodnosti provozovny (provozoven), vyhrazuje si zkušebna provést nenahlášené prohlídky a kontroly provozu (pro výrobce za poplatek) v provozovně / provozovnách.
4. Tento certifikát může být kdykoliv stažen, doplněn nebo změněn s okamžitou platností bez nároku na odškodnění, pokud se změnila předpoklady, za kterých byl udělen, nebo pokud nejsou dodržována ustanovení tohoto certifikátu.
5. Zkušebně je třeba oznámit následující změny:
 - a) Nové výrobní linky nebo změny důležitých výrobních linek;
 - b) Výměna odpovědného svářečského dozoru;
 - c) Zavedení nových svařovacích procesů, nových základních materiálů a s tím spojených WPQR (en: welding procedure qualification record, WPQR)
 - d) Nová důležitá výrobní zařízení.

Zkušebna zorganizuje v uvedených případech doplňující zkoušku.

6. Má-li být kvalifikace znovu osvědčena, je třeba minimálně dva měsíce před vypršením platnosti požádat zkušebnu o obnovení.

Rozdělovník

1. žadatel
2. ad acta