



INSTYTUT SPAWALNICTWA OŚRODEK CERTYFIKACJI



AC 029

CERTYFIKAT ZGODNOŚCI PROCESÓW SPAWANIA Z WYMAGANIAMI JAKOŚCI W SPAWALNICTWIE wg programu certyfikacji PCW 3

Nr C-WS/052/1/15

Potwierdza się, że



Mostostal Siedlce
Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością sp.k.
ul. Terespolska 12, 08-110 Siedlce

wraz z

Oddziałem Rudnik
ul. Stalowa 5, 37-420 Rudnik nad Sanem

*spełnia wymagania normy **PN-EN ISO 3834-2:2007**
Wymagania jakości dotyczące spawania materiałów metalowych –
Część 2: Pełne wymagania jakości.*

Szczegółowy zakres certyfikatu określa załącznik do niniejszego certyfikatu.

Certyfikat pozostaje w mocy pod warunkiem przestrzegania przez Organizację wymagań powyższej normy oraz wymagań określonych w Umowie nr U-WS/052/1/15.

Okres ważności certyfikatu:
od 14 grudnia 2015r. do 13 grudnia 2020r.

Kierownik
Ośrodka Certyfikacji

dr inż. Eugeniusz Szczok



Dyrektor
Instytutu Spawalnictwa

dr inż. Adam Pietras

Gliwice, 27 października 2017r.



INSTYTUT SPAWALNICTWA OŚRODEK CERTYFIKACJI



AC 029

INSTYTUT SPAWALNICTWA OŚRODEK CERTYFIKACJI	
Certyfikacja procesów spawania ZAKRES CERTYFIKATU	Strona 1/1

Zakres certyfikatu Nr C-WS/052/1/15	
--	--

Mostostal Siedlce Spółka z o.o. sp.k. ul. Terespolska 12, 08-110 Siedlce	Oddział Rudnik ul. Stalowa 5, 37-420 Rudnik nad Sanem
---	--

1. Rodzaj wyrobu(ów):

(PKD 25.1) Produkcja metalowych elementów konstrukcyjnych
(PKD 25.2) Produkcja zbiorników, cystern i pojemników metalowych
(PKD 42.13) Roboty związane z budową mostów i tuneli
(PKD 42.2) Roboty związane z budową rurociągów, linii telekomunikacyjnych i elektroenergetycznych
(PKD 42.99) Roboty związane z budową pozostałych obiektów inżynierii lądowej i wodnej, gdzie indziej niesklasyfikowane

2. Normy wyrobu (ów):

PN-EN 1090-2

PN-EN 1090-2

3. Grupy materiałów podstawowych (wg ISO TR 15608):

1, 2, 5, 8

1, 2, 5, 8

4. Stosowane metody spawania i procesy pokrewne (wg PN-EN ISO 4063):

111, 121, 135, 136, 138, 141, 23, 783

111, 121, 135, 136, 138, 141, 23, 783

5. Odstępstwa

5.1 Niezgodności z normą EN - nie stwierdzono

5.1 Niezgodności z normą EN - nie stwierdzono

5.2 Inne odstępstwa - nie występują

5.2 Inne odstępstwa - nie występują

5.3 Inne wymagania - nie występują

5.3 Inne wymagania - nie występują

6. Autoryzowany personel spawalniczy

Imię i nazwisko	Kwalifikacje	Stanowisko	Poziom przeszkolenia
Marek Michalak	EWE	Główny Spawalnik w Zakładzie w Siedlcach	Pełna wiedza techniczna
Michał Magiera	EWE	Główny Spawalnik w Oddziale w Rudniku	Pełna wiedza techniczna

Kierownik
Ośrodka Certyfikacji

dr inż. Eugeniusz Szczok



Dyrektor
Instytutu Spawalnictwa

dr inż. Adam Pietras

Gliwice, 27 października 2017r.