

Załącznik do certyfikatu nr CSW/212/2017

Zakres certyfikacji na zgodność z normą PN-EN ISO 3834-2:2007

„ENERGO-REMONT” Spółka z o.o.

ul. Sucha 15, 80-531 Gdańsk

1) Rodzaj wyrobów:

- stałe zbiorniki ciśnieniowe,
- zbiorniki bezciśnieniowe na materiały niebezpieczne,
- kotły parowe i wodne,
- rurociągi parowe łączące kocioł z turbiną,
- rurociągi technologiczne do materiałów niebezpiecznych,
- konstrukcje stalowe.

2) Zakres prac:

wytwarzanie, naprawa, modernizacja, montaż.

3) Norma wyrobu / specyfikacje:

| | |
|---------------------|---|
| WUDT/UC/2003 | Warunki Urzędu Dozoru Technicznego. Urządzenia ciśnieniowe. |
| PN-EN 13445 | Nieogrzewane płomieniem zbiorniki ciśnieniowe. |
| PN-EN 12952 | Kotły wodnorurkowe i urządzenia pomocnicze. |
| PN-EN 12953 | Kotły płomienicowo-płomieniówkowe. |
| PN-EN 13480 | Rurociągi przemysłowe metalowe. |
| PN-EN 14015 | Specyfikacja dotycząca projektowania i wytwarzania na miejscu zbiorników pionowych, o przekroju kołowym, z dnem płaskim, naziemnych, stalowych spawanych, na cieczy o temperaturze otoczenia i wyższej. |

4) Stosowane procesy spajania (wg PN-EN ISO 4063):

- 135 Spawanie łukowe drutem elektrodowym litym w osłonie gazu aktywnego,
- 136 Spawanie MAG drutem elektrodowym proszkowym o rdzeniu topnikowym,
- 111 Spawanie łukowe elektrodą otuloną,
- 141 Spawanie łukowe elektrodą wolframową w osłonie gazu obojętnego z dodatkiem drutu/pręta litego,
- 138 Spawanie łukowe w osłonie gazu aktywnego drutem proszkowym metalicznym.

5) Materiały podstawowe (wg ISO / TR 15608):

grupy materiałowe: 1, 2, 5, 8.

6) Personel wykonujący spajanie:

spawacze posiadają kwalifikacje wg PN-EN ISO 9606-1.

7) Personel nadzorujący procesy spawania:

Witold Maciuszonek i Jakub Drzewiecki posiadający kwalifikacje zgodne z wymaganiami normy PN-EN ISO 14731.

8) Personel wykonujący / nadzorujący badania nieniszczące:

personel posiada kwalifikacje zgodne z wymaganiami normy PN-EN ISO 9712.

9) **Dokumenty stosowane przez wytwórcę, inne niż określone w pkt 2.2 normy PN-EN ISO 3834-5:**

PN-EN 288-2:1994 + A1:2002

Wymagania dotyczące technologii spawania metali i jej uznawanie – Instrukcja technologiczna spawania łukowego.

PN-EN 288-3:1994+A1:2002

Wymagania dotyczące technologii spawania metali i jej uznawanie – Badanie technologii spawania łukowego stali.

PN-EN 1011-2:2004 +A1:2005

Spawanie Wytyczne dotyczące spawania metali - Część 2: Spawanie łukowe stali ferrytycznych.

Dyrektor Departamentu
Certyfikacji i Oceny Zgodności

Jacek Niemczyk

