

CERTYFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

zaświadcza, że przedsiębiorstwo

MAGA Sp. z o.o.
Cieszyńska 2
PL - 30-015 Kraków

Inne miejsca produkcyjne na stronie odwrotnej
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/2115/18 R2

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

nr: 8117665292

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

Certyfikat jest ważny do

październik 2021



Hamburg, 17.12.2020

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 2

Producent: MAGA Sp. z o.o., PL - 30-015 Kraków
Miejsce produkcji: PL - 31-752 Kraków, ul. Ujastek 1
Certyfikat nr: 07/204/1326/HS/2115/18 R2
Data wydania: 17.12.2020

1 Wyrób(-oby) Producenta

Nośne elementy i podzespoły dla konstrukcji stalowych do EXC3 wg EN 1090-2 w zależności od ewentualnych dalszych wymaganych certyfikacji:
Zbiorniki ciśnieniowe, kotły parowe, rurociągi i konstrukcje spawane

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

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

3 Grupy materiałowe (wg CEN ISO/TR 15608)

1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 5.1, 5.2, 6, 8.1, 8.2, 10.1

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	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa 8.1, 8.2, 10.1,
141 TIG spawania elektrodą nietopliwą w osłonie gazów obojętnych, ręczne	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa 5.1, 5.2, 6, 8.1, 8.2, 10.1
142 TIG spawania elektrodą nietopliwą w osłonie gazów obojętnych, bez drutu, ręczne	8.1, 8.2
783 Przypawanie kołków	8.1, 8.2

5 Personel odpowiedzialny za nadzór spawalniczy

Imię i nazwisko	Kwalifikacje	Zakres zadań i poziom kwalifikacji *
Woźny Grzegorz	IWE	Osoba odp. za nadzór spawalniczy, C
Kaczmarczyk Kinga	IWE	Zastępca osoby odp. za nadzór spawalniczy, C

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