



# Załącznik do certyfikatu nr CSW/544/2012

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

Przedsiębiorstwo Produkcyjno - Handlowe „PROMEL” Sp. z o.o.

ul. Kardynała Stefana Wyszyńskiego 1, 10-457 Olsztyn

**1) Rodzaj wyrobów:**

- spawane konstrukcje stalowe,
- urządzenia technologiczne.

**2) Zakres prac:**

wytwarzanie, naprawa, modernizacja, montaż.

**3) Norma wyrobu / specyfikacje:**

WUDT/UC/2003	Warunki Urzędu Dozoru Technicznego. Urządzenia ciśnieniowe.
PN-EN ISO 14122-1	Maszyny. Bezpieczeństwo. Stałe środki dostępu do maszyn. Część 1: Dobór stałych środków dostępu między dwoma poziomami.
PN-EN ISO 14122-2	Maszyny. Bezpieczeństwo. Stałe środki dostępu do maszyn. Część 2: Pomosty robocze i przejścia.
PN-EN ISO 14122-3	Maszyny. Bezpieczeństwo. Stałe środki dostępu do maszyn. Część 3: Schody, schody drabinowe i balustrady.

**4) Stosowane metody spajania (wg ISO 4063):**

- spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazów obojętnych, TIG - 141.

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

grupy materiałowe: 1.1 i 1.2

**6) Personel wykonujący spajanie:**

spawacze posiadają sprawdzone kwalifikacje zgodnie z wymaganiami normy PN-EN 287-1.

**7) Personel nadzorujący procesy spajania:**

Bartosz Olszewski posiada kwalifikacje zgodne z wymaganiami normy PN-EN ISO 14731.

**8) Personel wykonujący/nadzorujący badania nieniszczące:**

personel posiada sprawdzone kwalifikacje zgodnie z wymaganiami normy PN-EN 473.

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

- PN-EN 287-1:2011 Egzamin kwalifikacyjny spawaczy. Spawanie - Część 1: Stale.
- PN-EN 473:2008 Badania nieniszczące. Kwalifikacja i certyfikacja personelu badań nieniszczących. Zasady ogólne.

Dyrektor Centrum Certyfikacji  
i Oceny Zgodności

Anna Gerymska