



URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO

ZAŁĄCZNIK DO CERTYFIKATU NA ZGODNOŚĆ Z NORMĄ PN-EN ISO 3834-2:2007

Nr CSW/063/2021

Wydanie I z dnia 29.11.2021

1) Rodzaj wyrobów:

stałe zbiorniki ciśnieniowe; zbiorniki bezciśnieniowe i niskociśnieniowe do materiałów trujących, żrących i palnych; kotły wodne i parowe; elementy kotłów; rurociągi technologiczne oraz ich elementy; rurociągi parowe oraz ich elementy; urządzenia dźwignicowe; konstrukcje budowlane

2) Zakres prac:

wytwarzanie, montaż, naprawa, modernizacja.

3) Norma wyrobu / specyfikacje:

PN-EN 12953	Kotły płomienicowo-płomieniówkowe
PN-EN 12952	Kotły wodnorurowe i urządzenia pomocnicze
PN-EN 13445	Nieogrzewane płomieniem zbiorniki ciśnieniowe
PN-EN 13480	Rurociągi przemysłowe metalowe
PN-EN-12285-1	Zbiorniki stalowe – Część 1: Podziemne poziome, cylindryczne zbiorniki o pojedynczych lub podwójnych ściankach do magazynowania palnych i niepalnych zanieczyszczeń wody
PN-EN 286-1	Proste, nieogrzewane płomieniem zbiorniki ciśnieniowe na powietrze lub azot. Część 1: Zbiorniki ciśnieniowe ogólnego przeznaczenia
PN-B-03210	Konstrukcje stalowe - Zbiorniki walcowe pionowe na cieczy -Projektowanie i wykonanie
WUDT-UC	Nieobowiązkowe specyfikacje techniczne dla urządzeń ciśnieniowych

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

- 111, 135, 141.

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

1,2, 3, 5, 6, 7, 8, 10, 21.

6) Personel wykonujący spajanie:

spawacze posiadają sprawdzone kwalifikacje według norm: PN-EN ISO 9606-1.

7) Personel nadzorujący procesy spajania:

Radosław Szczepański posiada kwalifikacje zgodne z wymaganiami normy PN-EN ISO 14731.

8) Personel wykonujący / nadzorujący badania nieniszczące:

personel posiada sprawdzone kwalifikacje zgodne z wymaganiami norm PN-EN ISO 9712, kompetencje weryfikowane przez wytwórcę (dotyczy tylko VT).





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

PN-EN 1011-2 Spawanie - Wytyczne dotyczące spawania metali - Część 2:
Spawanie łukowe stali ferrytycznych.

PN-EN 1011-4 Spawanie - Wytyczne dotyczące spawania metali - Część 4:
Spawanie łukowe aluminium i stopów aluminium.

10) Postanowienia dotyczące nadzoru nad wydanym certyfikatem zawarte są w umowie nr 84298/CS/2021 z dnia 10.09.2021 o certyfikację na zgodność z normą PN-EN ISO 3834-2:2007.

11) Certyfikat traci ważność, gdy nie spełnione są zobowiązania zawarte w umowie nr 84298/CS/2021 z dnia 10.09.2021 o certyfikację na zgodność z normą PN-EN ISO 3834-2:2007.

Dyrektor Departamentu Certyfikacji
i Oceny Zgodności

Jacek Niemczyk

Załącznik, wydanie I z dnia 29.11.2021 do certyfikatu na zgodność z normą PN-EN ISO 3834-2:2007 nr CSW/063/2021

