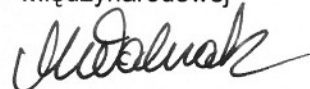


Załącznik do certyfikatu nr CSW/272/2005

Zakres certyfikacji na zgodność z normą **PN-EN 729-2:1997** wydanego dla
Energo-Remont Sp. z o.o., ul. Żwirowa 4, 82-500 Kwidzyn

- 1) Rodzaj wyrobów:
 - kotły wodne i parowe,
 - stałe zbiorniki ciśnieniowe,
 - zbiorniki bezciśnieniowe i niskociśnieniowe do materiałów trujących lub żrących,
 - rurociągi technologiczne i przesyłowe,
 - konstrukcje stalowe.
- 2) Zakres prac:
 - wytwarzanie, montaż, naprawa, modernizacja.
- 3) Norma wyrobu / specyfikacje:
 - WUDT/UC/2003 „Warunki Urzędu Dozoru Technicznego. Urządzenia ciśnieniowe”,
 - PN-EN 13480 „Rurociągi przemysłowe metalowe”,
 - PN-B-03210 „Konstrukcje stalowe. Zbiorniki walcowe pionowe na ciecz”.
- 4) Stosowane metody spajania:
 - spawanie łukowe elektrodą otuloną, MMA – 111 (wg ISO 4063),
 - spawanie elektrodą metalową w osłonie gazów aktywnych, MAG – 135 (wg ISO 4063),
 - spawanie łukowe w osłonie gazu aktywnego drutem proszkowym – 136 (wg ISO 4063),
 - spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazów obojętnych, TIG – 141 (wg ISO 4063),
 - spawanie acetylenowo-tlenowe – 311 (wg ISO 4063).
- 5) Materiały podstawowe
 - grupy materiałowe – 1, 8 (wg PN-CR ISO 15608).
- 6) Personel wykonujący spajanie:
 - Spawacze – uprawnieni przez UDT wg PN-EN 287-1 + A1:1998, PN-EN 287-1:2005.
- 7) Personel nadzorujący procesy spajania:
 - Paweł Flatow – Spawalnik – dyplom PL-EWE-00897/2004.
- 8) Personel wykonujący / nadzorujący badania nieniszczące:
Badania nieniszczące w zakresie VT wykonywane są przez kontrolerów jakości.
Pozostałe badania nieniszczące wykonywane są przez laboratoria zewnętrzne zatrudniające personel spełniający wymagania normy PN-EN 473.
- 9) Obróbka cieplna po spawaniu: wykonywana przez podwykonawców.

Dyrektor Zespołu
Certyfikacji i Współpracy
Międzynarodowej



Marek Walczak