



URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO

UDT - CERT

CERTYFIKAT

Certificate

Nr CSW/261/2018

Jednostka Certyfikująca Systemy Zarządzania UDT-CERT
Management Systems Certification Body UDT-CERT

poświadcza, że firma:
certifies that the company:

„MEGAZEC” Sp. z o.o.

ul. Energetyczna 6, 85-950 Bydgoszcz

zakład produkcyjny / manufacturing plant:

ul. Energetyczna 1, 85-950 Bydgoszcz

wdrożyła oraz stosuje wymagania jakości w spawalnictwie zgodnie z normą
has implemented and maintains a quality requirements in welding system in compliance with

PN-EN ISO 3834-2:2007

EN ISO 3834-2:2005

Zakres certyfikacji według załącznika.

Scope of certification in the annex.

Data udzielenia certyfikacji: Date of granting certification:	04.08.2015
Data wydania certyfikatu: Date of issue:	04.08.2018
Data ważności certyfikatu: Certificate is valid until:	03.08.2021

Dyrektor Departamentu
Certyfikacji i Oceny Zgodności
Director of the Certification
and Conformity Assessment Department



AC 078
QMS

Jacek Niemczyk

Załącznik do certyfikatu nr CSW/261/2018

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

„MEGAZEC” Sp. z o.o.

ul. Energetyczna 6, 85-950 Bydgoszcz

zakład produkcyjny:

ul. Energetyczna 1, 85-950 Bydgoszcz

1) Rodzaj wyrobów:

- kotły parowe i kotły wodne,
- rurociągi technologiczne i przesyłowe do gazów i cieczy,
- zbiorniki bezciśnieniowe,
- zbiorniki ciśnieniowe,
- konstrukcje stalowe,
- rurociągi parowe,
- elementy urządzeń ciśnieniowych i bezciśnieniowych.

2) Zakres prac:

wytwarzanie, naprawa, montaż, modernizacja.

3) Norma wyrobu / specyfikację:

WUDT-UC/2003	Warunki Urzędu Dozoru Technicznego. Urządzenia ciśnieniowe.
PN-EN 13445	Nieogrzewane płomieniem zbiorniki ciśnieniowe.
PN-EN 13480	Rurociągi przemysłowe metalowe.
PN-EN 12952	Kotły wodnorurowe i urządzenia pomocnicze.
PN-EN 1090-2	Wykonanie konstrukcji stalowych i aluminiowych -- Część 2: Wymagania techniczne dotyczące konstrukcji stalowych.

Dokumentacja konstrukcyjno-technologiczna dostarczona przez klienta.

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

- 111 - ręczne spawanie łukowe elektrodą otuloną,
- 135 - spawanie MAG drutem elektrodowym litym,
- 141 - spawanie TIG z dodatkiem drutu/pręta litego,
- 111 / 141 - spawanie metodami kombinowanymi,
- 311 - spawanie acetylenowo-tlenowe.

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

grupy materiałowe: 1.1, 1.2, 4.1, 5.1, 5.2, 7.1, 8.1.

6) Personel wykonujący spajanie:

Spawacze posiadają sprawdzone kwalifikacje zgodnie z wymaganiami normy PN-EN ISO 9606-1.

7) Personel nadzorujący procesy spajania:

Jarosław Augustyński posiada kwalifikacje zgodnie z wymaganiami normy PN-EN ISO 14731.

8) Personel wykonujący / nadzorujący badania nieniszczące:

Personel posiada sprawdzone kwalifikacje zgodnie z wymaganiami norm PN-EN 473 i PN-EN 9712.

9) Dokumenty stosowane przez wytwórcę, inne niż określone w pkt 2.2 normy

PN-EN ISO 3834-5:

PN-EN 473:2008

Badania nieniszczące - Kwalifikacja i certyfikacja personelu badań nieniszczących. Zasady ogólne.

PN-EN 288-1:1994

Wymagania dotyczące technologii spawania metali i jej uznawanie – Postanowienia ogólne dotyczące spawania.

PN-EN 288-2:1994

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.

Dyrektor Departamentu Certyfikacji
i Oceny Zgodności

Jacek Niemczyk

