

CERTYFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

zaświadcza, że przedsiębiorstwo

FAMA SP. Z O.O.
ul. Przemysłowa 1
83-140 Gniew

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/4228/22

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

nr: 8120002115

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

Certyfikat jest ważny do

czerwiec 2025



Hamburg, 16.09.2022

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: FAMA SP. Z O.O., 83-140 Gniew
Certyfikat nr: 07/204/1326/HS/4288/22
Data wydania: 16.09.2022

1 Wyrób(-oby) Producenta

Elementy konstrukcyjne i konstrukcje stalowe do EXC3 zgodnie z EN 1090-2 oraz konstrukcje aluminiowe do EXC2 zgodnie z EN 1090-3.

W zależności od ewentualnych dalszych wymaganych certyfikacji:

Spawanie konstrukcji stalowych i aluminiowych ze szczególnym uwzględnieniem przemysłu kolejowego.

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

DIN EN 15085, DIN EN 1090-2, DIN EN 1090-3

DIN EN ISO 9606-1, DIN EN ISO 9606-2

DIN EN ISO 5817, DIN EN ISO 10042

DIN EN ISO 15613, DIN EN ISO 15614-1, DIN EN ISO 15614-2

3 Grupy materiałowe (wg CEN ISO/TR 15608)

1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 3.2, 8.1, 11.2, 21-23

4 Procesy spawalnicze i procesy związane

Procesy spawalnicze (wg ISO 4063) z określeniem stopnia mechanizacji	Grupy materiałowe (wg CEN ISO/TR 15608)
131 MIG spawanie elektrodą metalową w osłonie gazów obojętnych, częściowo zmechanizowane	21-23
135 MAG spawanie elektrodą metalową w osłonie gazów aktywnych, częściowo zmechanizowane	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa 3.2, 8.1, 11.2, 21-23
141 Spawanie TIG z dodatkiem drutu litego, ręczne	1.2, 8.1

5 Personel odpowiedzialny za nadzór spawalniczy

Imię i nazwisko	Kwalifikacje	Zakres zadań i poziom kwalifikacji *
Zbigniew Kazimierz ZIEMANN	IWE	Osoba odp. za nadzór spawalniczy C

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