URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO

UDT - CERT

CERTYFIKAT

Certificate

Nr CSW/149/2017

Jednostka Certyfikująca Systemy Zarządzania UDT-CERT

Management Systems Certification Body UDT-CERT

poświadcza, że firma:

certifies that the company:

PBG S.A.

ul. Skórzewska 35, Wysogotowo k. Poznania, 62-081 Przeźmierowo

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 pierwszej certyfikacji: Date of granting first certification:	20.10.2014	Data wydania certyfikatu: Date of issue:	29.12.2017
Data ważności poprzedniego cyklu certyfikacji: Date of validity of former certification:	19.10.2017	Data ważności certyfikatu: Certificate is valid until:	19.10.2020

Certyfikat wydano na podstawie auditu przeprowadzonego w dniach 08-09.11.2017.

Certificate issued on the basis of the audit carried out on 08-09.11.2017.

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

Jacek Niemczyk

Prezes UDT
UDT President

Andrzej Ziółkowski

CEOC INTERNATIONAL

PCA Polskie Centrum Akredytacji
CERTYFIKACJA SYSTEMÓW ZARZĄDZANIA
AC 078
QMS

Załącznik do certyfikatu nr CSW/149/2017

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

PBG S.A.

ul. Skórzewska 35, Wysogotowo k. Poznania, 62-081 Przeźmierowo

1) **Rodzaj wyrobów:**
- kotły parowe i wodne,
- zbiorniki ciśnieniowe,
- zbiorniki bezciśnieniowe i niskociśnieniowe do magazynowania materiałów trujących - żrących,
- zbiorniki bezciśnieniowe i niskociśnieniowe do magazynowania materiałów ciekłych - zapalnych,
- rurociągi technologiczne i przesyłowe,
- konstrukcje stalowe,
- stacje redukcyjno – pomiarowe.

2) **Zakres prac:**

wytwarzanie, montaż, naprawa, modernizacja.

3) **Norma wyrobu / specyfikacje:**

WUDT/UC/2003	Warunki Urzędu Dozoru Technicznego. Urządzenia ciśnieniowe.
PN-B-06200	Wykonanie konstrukcji stalowych i aluminiowych -- Część 2: Wymagania techniczne dotyczące konstrukcji stalowych
PN-EN 13480	Rurociągi przemysłowe metalowe. Część 1: Postanowienia ogólne.
PN-EN 13445	Nieogrzewane płomieniem zbiorniki ciśnieniowe. AD2000-Merkblatt Przepisy techniczne.
PN-EN 12952	Kotły wodnorurowe i urządzenia pomocnicze.
PN-EN 12953	Kotły płomienicowo-płomienówkowe.
PN-EN 14015	Specyfikacja dotycząca projektowania i wytwarzania na miejscu zbiorników pionowych, o przekroju kołowym, z dnem płaskim, naziemnych, stalowych spawanych, na ciecze o temperaturze otoczenia i wyższej.
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 12285-2	Zbiorniki stalowe - Część 2: Naziemne poziome, cylindryczne zbiorniki o pojedynczych lub podwójnych ściankach do magazynowania palnych i niepalnych zanieczyszczeń wody.
PN-EN 12186	Systemy dostawy gazu - Stacje redukcji ciśnienia gazu w przesyle i dystrybucji - Wymagania funkcjonalne.
PN-EN 12279	Systemy dostawy gazu -- Instalacje redukcji ciśnienia gazu na przyłączach -- Wymagania funkcjonalne.
PN-EN 14163	Przemysł naftowy i gazowniczy. Systemy rurociągów przesyłowych. Spawanie rurociągów.
PN-EN 12007	Systemy dostawy gazu. Gazociągi o maksymalnym ciśnieniu roboczym do 16 bar włącznie.
PN-EN 12732	Systemy dostawy gazu. Spawanie stalowych układów rurowych. Wymagania funkcjonalne.
PN-EN 1594	Systemy dostawy gazu. Gazociągi o maksymalnym ciśnieniu roboczym wyższym niż 16 bar. Wymagania funkcjonalne.
PN-B-03210	Konstrukcje stalowe. Zbiorniki walcowe pionowe na ciecze. Projektowanie i wykonanie.

4) **Stosowane metody spajania (wg PN-EN ISO 4063):**
   - spawanie łukowe elektrodą otuloną, MMA – 111,
   - spawanie elektrodą metalową w osłonie gazów aktywnych, MAG – 135,
   - spawanie łukowe w osłonie gazu aktywnego drutem proszkowym - 136
   - spawanie elektrodą nietopliwą w osłonie gazów obojętnych, TIG – 141,
   - spawanie łukowe samoosłonowe drutem proszkowym – 114,
   - spawanie lukiem krytym jednym drutem elektrodowym - 121.

5) **Materiały podstawowe (wg ISO / TR 15608):**
   Grupy materiałowe: 1.1, 1.2, 1.4, 2.2, 11.

6) **Personel wykonujący spawanie i posiadane uprawnienia:**
   Spawacze i operatorzy posiadają sprawdzone kwalifikacje zgodnie z wymaganiami norm PN-EN ISO 9606-1; PN-EN ISO 14732.

7) **Personel nadzorujący procesy spawania:**
   Szymon Rewers posiada kwalifikacje zgodnie z wymaganiami normy PN-EN ISO 14731.

8) **Personel wykonujący/ nadzorujący badania nieniszczące:**
   personel posiada sprawdzone kwalifikacje zgodnie z wymaganiami normy PN-EN ISO 9712.

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

PN-EN 288-9:2002	Wymagania dotyczące technologii spawania metali i jej uznawanie - Część 9: Badanie technologii doczołowego spawania montażowego rurociągów lądowych i pozabrzeżnych.
PN-EN 1011-1:2009E	Spawanie - Zalecenia dotyczące spawania metali - Część 1: Ogólne wytyczne dotyczące 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