



CERTYFIKAT

Certificate

Nr/No. CSW/816/2022/ver.2

Jednostka Certyfikująca Systemy Zarządzania UDT-CERT

UDT-CERT Management Systems Certification Body

poświadcza, że firma:

certifies that the company:

MOSTOSTAL PŁOCK S.A.

UL. TARGOWA 12, 09-400 PŁOCK

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 3834-2:2021

EN ISO 3834-2:2021

Zakres certyfikacji według załącznika.

Scope of certification in the annex.

Data udzielenia certyfikacji: Date of certification granting:	17.01.2014
Cykl certyfikacji ważny: Certification cycle validity:	Od/from 18.01.2022 do/to 17.01.2025



AC 078

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

Jacek Niemczyk

Warszawa, dn. 24.02.2022



www.udt.gov.pl



Urząd Dozoru Technicznego, 02-353 Warszawa, ul. Szczęśliwicka 34



22 57 22 100



JEDNOSTKA CERTYFIKUJĄCA SYSTEMY ZARZĄDZANIA UDT-CERT

ZAŁĄCZNIK DO CERTYFIKATU NA ZGODNOŚĆ Z NORMĄ PN-EN ISO 3834-2:2021

Nr CSW/816/2022/ver.2

Wydanie I z dnia 24.02.2022

1) Rodzaj wyrobów:

konstrukcje stalowe, zbiorniki bezciśnieniowe, zbiorniki ciśnieniowe, kotły wodne, kotły parowe, rurociągi technologiczne i przesyłowe

2) Zakres prac:

wytwarzanie, montaż, naprawa, modernizacja.

3) Norma wyrobu / specyfikacje:

PN-EN 12953 Kotły płomienicowo-płomieniówkowe

PN-EN 14161 Przemysł naftowy i gazowniczy -
Rurociągiowe systemy przesyłowe

PN-EN 12952 Kotły wodnorurowe i urządzenia pomocnicze

PN-EN 13445 Nieogrzewane płomieniem zbiorniki ciśnieniowe

PN-EN 13480 Rurociągi przemysłowe metalowe

PN-EN 14015 Specyfikacja dotycząca projektowania i wytwarzania na miejscu zbiorników pionowych, o przekroju kołowym, z dnem płaskim, naziemnych, stalowych spawanych, na ciecz o temperaturze otoczenia i wyższej

PN-B-03210 Konstrukcje stalowe -
Zbiorniki walcowe pionowe na ciecz -Projektowanie i wykonanie

WUDT-UC Nieobowiązkowe specyfikacje techniczne dla urządzeń ciśnieniowych

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

- 111, 121, 131, 135, 136, 138, 141, 311, 141/111, 141/135, 135/121.

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

1; 2; 5; 6; 8; 10; 11; 22; 34; 43; 51.

6) Personel wykonujący spajanie:

spawacze posiadają sprawdzone kwalifikacje według norm: PN-EN ISO 9606-1, PN-EN ISO 9606-2, PN-EN ISO 9606-3, PN-EN ISO 9606-4, PN-EN ISO 9606-5, PN-EN ISO 14732.

7) Personel nadzorujący procesy spajania:

Ireneusz Matłęga 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.

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 1011-3 Spawanie - Wytyczne dotyczące spawania metali - Część 3:
Spawanie łukowe stali nierdzewnych.

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

PN-EN 1011-5 Spawanie - Wytyczne dotyczące spawania metali - Część 5:
Spawanie stali platerowanej.





- 10) Postanowienia dotyczące nadzoru nad wydanym certyfikatem zawarte są w umowie nr 85094/CS/2021 z dnia 19.11.2021 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 85094/CS/2021 z dnia 19.11.2021 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 24.02.2022 do certyfikatu na zgodność z normą PN-EN ISO 3834-2:2021 nr CSW/816/2022/ver.2

