

CERTYFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

zaświadcza, że przedsiębiorstwo

**Rimsa Plus Sp. z o.o.
ul. Bytomska 3
41-940 Piekary Śląskie**

zostało skontrolowane i uznane jako zakład prowadzący
prace spawalnicze w zakresie

nośnych konstrukcji stalowych

na podstawie normy

DIN EN ISO 3834-2

Certyfikat nr: 07/204/1326/HS/3648/17 R1

Zakres uznania i szczegóły kontroli określono na odwrocie certyfikatu
oraz w sprawozdaniu

nr.: 8115389826

Firma posiada system zapewnienia jakości,
wyposażenie zakładowe, wykwalifikowany personel oraz technologie spawania
zapewniające właściwą produkcję i kontrolę wyrobów spawanych.

Certyfikat jest ważny do

czerwiec 2020

Hamburg, 07.08.2018



Dipl.-Ing. (FH) Zabrocki

Jednostka Certyfikująca
TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Jednostka akredytowana

Zakres czynności spawalniczych

Obowiązuje tylko w połączeniu i jako załącznik do certyfikatu DIN EN ISO 3834 część 2

Producent: Rimsa Plus Sp. z o.o.
Miejsce
produkcji: 41-940 Piekary Śląskie, ul. Bytomska 3
Certyfikat nr: 07/204/1326/HS/3648/17 R1
Data wydania: 07.08.2018

1 Wyrób(oby) Producenta

Nośne elementy i podzespoły dla konstrukcji stalowych do EXC3 wg EN 1090-2 w zależności od ewentualnych dalszych wymaganych certyfikacji:

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

DIN EN 1090-2
DIN EN ISO 9606-1
DIN EN ISO 5817
DIN EN ISO 15614-1

3 Grupy materiałowe (wg CEN ISO/TR 15608)

1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355 \text{ N/mm}^2$, 8.1

4 Procesy spawalnicze i procesy związane

Procesy spawalnicze (wg ISO 4063) z określeniem stopnia mechanizacji	Grupy materiałowe (wg CEN ISO/TR 15608)
135 Spawanie MAG drutem elektrodowym litym, częściowo zmechanizowane	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355 \text{ N/mm}^2$ 1.2 / 8.1
111 Spawanie łukowe elektrodą otuloną, ręczne	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355 \text{ N/mm}^2$
141 Spawanie TIG z dodatkiem drutu litego, ręczne	8.1

5 Personel odpowiedzialny za nadzór spawalniczy

Imię i nazwisko	Kwalifikacje	Zakres zadań i poziom kwalifikacji *
Tomasz Mryka	SFI (IWE)	Osoba odp. za nadzór spawalniczy C

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